

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

JC986 U.S. PTO
09/993715
11/27/01

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出 願 年 月 日
Date of Application:

2001年 6月14日

出 願 番 号
Application Number:

特願2001-179760

出 願 人
Applicant(s):

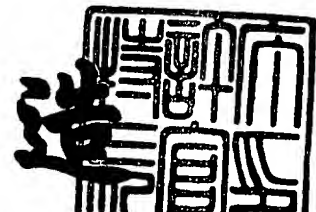
エヌティエヌ株式会社

CERTIFIED COPY OF
PRIORITY DOCUMENT

2001年11月 2日

特 許 庁 長 官
Commissioner,
Japan Patent Office

及 川 耕 造



【書類名】 特許願

【整理番号】 5379

【特記事項】 特許法第 3 0 条第 1 項の規定の適用を受けようとする特
許出願

【提出日】 平成13年 6月14日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 B23Q 1/00

【発明の名称】 生産ラインおよびその工程変更方法

【請求項の数】 9

【発明者】

 【住所又は居所】 静岡県磐田市東貝塚 1 5 7 8 番地 エヌティエヌ株式会
社 工機製作所内

 【氏名】 亀井 秀明

【発明者】

 【住所又は居所】 静岡県磐田市東貝塚 1 5 7 8 番地 エヌティエヌ株式会
社 工機製作所内

 【氏名】 杉村 広治

【発明者】

 【住所又は居所】 静岡県磐田市東貝塚 1 5 7 8 番地 エヌティエヌ株式会
社内

 【氏名】 皆見 章行

【特許出願人】

 【識別番号】 000102692

 【住所又は居所】 大阪府大阪市西区京町堀 1 丁目 3 番 1 7 号

 【氏名又は名称】 エヌティエヌ株式会社

【代理人】

 【識別番号】 100086793

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 野田 雅士

【選任した代理人】

【識別番号】 100087941

【弁理士】

【氏名又は名称】 杉本 修司

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 012748

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 生産ラインおよびその工程変更方法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 複数の生産設備と物流設備とで構成される生産ラインであって、ライン構成要素となる複数の生産設備を、共通仕様の本体機械に対してモジュラーユニットを交換自在に組み合わせたユニット構成の専用機とし、上記生産設備のモジュラーユニットを交換することにより工程の変更が可能なものとしたことを特徴とする生産ライン。

【請求項 2】 上記ユニット構成の専用機における上記共通の本体機械が、共通のベッドと、共通のユニットとを有するものである請求項 1 に記載の生産ライン。

【請求項 3】 上記ユニット構成の専用機からなる生産機械が研削盤である請求項 1 または請求項 2 に記載の生産ライン。

【請求項 4】 上記研削盤における共通の本体機械が、ベッド、主軸台、主軸スピンドル、および直交 2 軸方向に進退駆動可能なスライドテーブルを有し、砥石スピンドルのモジュラーユニットが上記スライドテーブルに設置されるものである請求項 1 ないし請求項 3 のいずれかに記載の生産ライン。

【請求項 5】 上記ユニット構成の専用機からなる生産設備が、転がり軸受における軌道輪を研削する研削盤であって、少なくとも、内輪の内径面の研削用の専用機と、内輪と軌道溝の研削用の専用機と、外輪の軌道溝の研削用の専用機とに、モジュラーユニットの交換によって形態変更が可能なものである請求項 1 ないし請求項 4 のいずれかに記載の生産ライン。

【請求項 6】 上記ユニット構成の専用機における上記共通の本体機械が、共通のローディングユニットを有するものである請求項 1 ないし請求項 4 のいずれかに記載の生産ライン。

【請求項 7】 上記モジュラーユニットの一つとして、スピンドル装置ユニットがあり、このスピンドル装置ユニットを、ビルトインモータ型のものとした請求項 1 ないし請求項 6 のいずれかに記載の生産ライン。

【請求項 8】 複数の生産設備と物流設備とで構成される生産ラインの工程

変更方法であって、ライン構成要素となる複数の生産設備を、共通仕様の本体機械に対してモジュラーユニットを交換自在に組み合わせたユニット構成の専用機とし、上記生産設備のモジュラーユニットを交換することにより工程の変更を行う生産ラインの工程変更方法。

【請求項 9】 複数の工場における生産ラインを、ライン構成要素となる複数の生産設備が、共通仕様の本体機械に対してモジュラーユニットを交換自在に組み合わせたユニット構成の専用機からなるものとし、上記複数の工場に振り分けて製品を生産する生産計画に応じて、生産設備のモジュラーユニットを交換することにより工程の変更を行う請求項 8 記載の生産ラインの工程変更方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

この発明は、研削加工、旋削加工等の加工等を行い、機械部品等の量産製品を生産する生産ラインおよびその工程変更方法に関する。

【0002】

【従来の技術と発明が解決しようとする課題】

機械部品等の量産製品、例えば転がり軸受や等速ジョイント等では、製品毎の専用の生産ラインが組まれる。このような生産ラインにおいて、仕様の若干異なる同種の製品は、段取り変更や加工条件の変更等によって対処される。段取り変更等で対処できない場合は、生産ラインを組み替えたり、新規ラインを立ち上げる。新規商品となる製品の場合に、新規ラインを立ち上げることも多い。市場の要求や世界的な生産計画のうえで、工場における生産ラインの工程変更が必要な場合がある。

【0003】

しかし、従来の生産ラインは、各生産設備の全体がそれぞれ固有の構成のものであり、生産ラインの組み替えが容易でない。例えば、転がり軸受の生産ラインでは、生産設備として外輪溝の研削盤、内輪内径の研削盤、内輪溝の研削盤等が必要とされるが、これらの各研削盤は、それぞれ設備全体が固有の設計であり、生産ラインの組み替えは、個々の設備の全体の移設や新規導入が必要になる。設

備全体の移設を行う場合、それぞれの設備の大きさやワークの搬入、排出位置等も異なり、これに伴う搬送装置の新規導入も必要になる。また、不要になった設備はその全体を保管することが必要で、広い保管場所が必要になる。

【 0 0 0 4 】

生産ラインの各設備を、専用機に代えて汎用機とすると、工程の変更は容易であるが、大型化するうえ各設備の利用効率が悪く、不経済である。

一方、工作機械において、ユニット構成専用工作機械があり、I S O等においても規格化されている。これは、工作機械を構成する主要部分、例えば主軸頭、コラム、ベッド等をユニット単位で標準化し、それぞれ互換性を持たせ、それらを組み合わせて特定のワークを加工するようにした機械類である。しかし、これは生産設備自体の形態変更に残る。

【 0 0 0 5 】

この発明の目的は、工程変更が容易な生産ラインおよびその工程変更方法を提供することである。

【 0 0 0 6 】

【課題を解決するための手段】

この発明の生産ラインは、複数の生産設備と物流設備とで構成される生産ラインであって、ライン構成要素となる複数の生産設備を、共通仕様の本体機械に対してモジュラーユニットを交換自在に組み合わせたユニット構成の専用機とし、上記生産設備のモジュラーユニットを交換することにより工程の変更が可能なものとしたことを特徴とする。上記物流設備は、例えばワーク搬送装置である。

この構成によると、各生産設備のモジュラーユニットを交換することにより、これら生産設備の生産機能を変更し、生産ラインの工程を変更することができる。そのため、段取り変更等で対処できない製品の生産が行える生産ラインを、既設の生産ラインのモジュラーユニットの交換により容易に構築できる。これにより、工場において、簡単な変更で生産可能になる製品種類を多くすることができる。

【 0 0 0 7 】

この発明において、上記ユニット構成の専用機における共通の本体機械は、共

通のベッドと、共通のユニットとを有するものであっても良い。

ベッドが共通であると、各生産設備の据え付け場所を変えことなく工程変更が行える。また、機械本体に共通のユニットを持つことで、機械本体を製作する上での生産性が良い。

【 0 0 0 8 】

上記ユニット構成の専用機からなる生産機械は研削盤であっても良い。また、この研削盤における共通の本体機械が、ベッド、主軸台、主軸スピンドル、および直交 2 軸方向に進退駆動可能なスライドテーブルを有し、砥石スピンドルのモジュラーユニットが上記スライドテーブルに設置されるものであっても良い。

研削盤は、研削場所の違いや、粗研削、仕上げ研削、あるいは研削面の形状等に応じて工具となる砥石や付帯設備が種々異なる。また加工精度上の要求も厳しい。そのため、ユニット構成専用機とすることによる効果が大きい。共通の本体機械が、ベッド、主軸台、主軸スピンドル、および直交 2 軸方向に進退駆動可能なスライドテーブルを有し、砥石スピンドルのモジュラーユニットが上記スライドテーブルに設置されるものとする、砥石スピンドルの交換によって、各種の研削に対応した専用機に容易に形態変更できる。

【 0 0 0 9 】

この発明において、上記ユニット構成の専用機からなる生産設備が、転がり軸受における軌道輪を研削する研削盤であって、少なくとも、内輪の内径面の研削用の専用機と、内輪と軌道溝の研削用の専用機と、外輪の軌道溝の研削用の専用機とに、モジュラーユニットの交換によって形態変更が可能なものであっても良い。

内輪の内径面の研削、軌道溝の研削、外輪の軌道溝の研削は、それぞれ異なる砥石スピンドル等が要求されるが、各研削における共通要素も比較的多く、モジュラーユニットによる相互の形態変更が比較的容易である。また、軸受の生産を考えると、同一製品または段取り変更で済む同種製品の要求生産量に応じて、生産ラインが容易に組み替えられれば、各生産拠点に振り分ける生産計画の自由度が高まる。そのため、生産設備をユニット構成の専用機とすることによる効果が大きい。

【0010】

この発明において、上記ユニット構成の専用機における共通の本体機械が、共通のローディングユニットを有するものであっても良い。

共通のローディングユニットを有するものとする、ワークの搬入位置、搬出位置の規格化が容易で、工程変更した場合のワーク搬送装置の変更が少なく済む。上記共通のローディングユニットは、チャック部分等の治具類の部品交換が自在なものであっても良い。

【0011】

この発明において、上記モジュラーユニットの一つとして、スピンドル装置ユニットがあり、このスピンドル装置ユニットを、ビルトインモータ型のものとしても良い。

ビルトインモータ型のモジュラーユニットを用いると、ユニットの小型が可能で、生産設備の専有床面積が小さくなり、ユニット構成専用機としたことによる効果との相乗効果で、生産ラインの工程変更がより一層容易になる。

【0012】

この発明の生産ラインの工程変更方法は、複数の生産設備と物流設備とで構成される生産ラインの工程変更方法であって、ライン構成要素となる複数の生産設備を、共通仕様の本体機械に対してモジュラーユニットを交換自在に組み合わせたユニット構成の専用機とし、上記生産設備のモジュラーユニットを交換することにより工程の変更を行う方法である。

このようにモジュラーユニットの交換により工程変更を行うようにすると、各種の工程変更が簡単に行え、複数の生産ラインの統廃合や組み替えが容易である。例えば、一つの生産ラインにおける複数の生産設備でそれぞれ別の加工を行っていたところを、それら複数の生産設備をモジュラーユニットの交換によって互いに同じ加工を行うものとし、生産量の多い専用ラインとすることができる。その逆に、同じ加工を複数の生産設備で行う生産ラインを、モジュラーユニットの交換によって、複数種類の加工を行う生産ラインに変更することもできる。

【0013】

この生産ラインの工程変更方法において、複数の工場における生産ラインを、

ライン構成要素となる複数の生産設備が、共通仕様の本体機械に対してモジュラーユニットを交換自在に組み合わせたユニット構成の専用機からなるものとし、上記複数の工場に振り分けて製品を生産する生産計画に応じて、生産設備のモジュラーユニットを交換することにより工程の変更を行うようにしてもよい。

【 0 0 1 4 】

【発明の実施の形態】

この発明の一実施形態を図面と共に説明する。図 1 は、2 本の生産ライン 7 1 (7 1₁ , 7 1₂) を並設した生産ライン群を示す。各生産ライン 7 1 は、それぞれ複数の生産設備 7 2 と物流設備 7 3 とで構成される。上記物流設備 7 3 として保管設備 7 3₁ と搬送装置 7 3₂ とが設けられている。この明細書でいう保管設備 7 3₁ は、投入装置など、投入等のための一時的な保管を行う機能や他の機能を兼ねる設備を含むものとする。保管設備 7 3₁ は、少量の保管を行うものであっても、大量の保管を行う自動倉庫等であっても良い。この例では、保管設備 7 3₁ は、素材、仕掛り品、または製品等のワークを保管する設備とされ、生産設備 7 2 と並べて配置されている。搬送装置 7 3₂ は、各生産設備 7 2 の間、または生産設備 7 2 と保管設備 7 3₁ との間でワークを搬送する装置である。各搬送装置 7 3₂ は、例えばコンベアまたはシュート等からなり、直線状のコンベアを配置した例を示してある。

【 0 0 1 5 】

各生産設備 7 2 は、機械加工、塑性加工、または熱処理等によって物を生産する設備であり、例えば工作機械である。図示の例は各生産ライン 7 1₁ , 7 1₂ が、それぞれ転がり軸受における内輪生産ラインおよび外輪生産ラインである。第 1 の生産ライン 7 1₁ における生産設備 7 2₁ , 7 2₂ , 7 2₄ は、それぞれ内輪溝研削盤、内輪内径研削盤、内輪溝超仕上げ機であり、第 2 の生産ライン 7 1₂ における生産設備 7 2₃ , 7 2₅ は、それぞれ外輪溝研削盤、および外輪溝超仕上げ機である。

【 0 0 1 6 】

各生産ライン 7 1₁ , 7 1₂ のライン構成要素となる生産設備 7 2 は、いずれも共通仕様の本体機械に対してモジュラーユニットを交換自在に組み合わせたユ

ニット構成の専用機とし、これら生産設備 7 2 のモジュラーユニットを交換することにより工程の変更が可能なものとしてある。各生産設備 7 2 は、必ずしも生産ライン 7 1 における全ての生産設備 7 2 との間で共通仕様の本体機械を持つものでなくても良く、複数台の生産設備 7 2 の間で共通仕様の本体機械を持つものであれば良い。また、ライン構成要素として、共通仕様の本体機械を持たない生産設備を含んでいても良い。

この例では、研削盤となる 3 つの生産設備 7 2₁ ~ 7 2₃ が互いに共通の本体機械を持ち、超仕上げ機となる 2 つの生産設備 7 2₄ , 7 2₅ が互いに共通の本体機械を持つものとしてある。

【 0 0 1 7 】

図 2 ~ 図 4 は、互いに共通仕様の本体機械を持つユニット構成専用機からなる生産設備 7 2 の具体例を示す。これら各図の生産設備 7 2₁ ~ 7 2₃ は、それぞれ図 1 に示した内輪溝研削盤、内輪内径研削盤、および外輪溝研削盤に構成されたものである。図 5 は、その本体機械を示す。

これらの生産設備 7 2 は、共通仕様の本体機械 7 5 に対してモジュラーユニット 7 6 を交換自在に組み合わせたユニット構成の専用機である。共通の本体機械 7 5 は、共通のベッド 7 7 と共通のユニット 7 8 とで構成される。モジュラーユニット 7 6 および共通ユニット 7 8 にはそれぞれ各種の機能のものがある。明細書、図面の参照符号は、各ユニットの個別種類の区別の必要な場合に、その個別種類を示す符号を用いている。

【 0 0 1 8 】

図 5 に示すように、共通のユニット 7 8 として、主軸台 7 9、主軸スピンドル 8 0、および直交 2 軸方向に進退駆動可能なスライドテーブル 8 1 を備える。スライドテーブル 8 1 は、ベッド 7 7 上に所定の軸方向（Z 軸方向）に進退自在に設けられた第 1 テーブル 8 1 a と、第 1 テーブル 8 1 a 上に上記軸方向（Z 軸方向）と直交する方向（X 軸方向）に進退自在に搭載された第 2 テーブル 8 1 b との 2 段積み構成のものとされ、各軸方向のサーボボータ等の駆動源を備えている。

ローディングユニット 8 2 は、共通のユニット 7 8 の一つとして本体機械 7 5

を構成するものであっても、交換自在なモジュラーユニットとして構成されたものであっても良い。ローディングユニット 8 2 を共通のユニット 7 8 とする場合は、そのローディングユニット本体を共通ユニットとし、ローダチャック 8 2 a ~ 8 2 c (図 2 ~ 図 4) 等の治具類は交換自在なものとする。

【 0 0 1 9 】

図 2 に示すようにユニット構成専用機の生産設備 7 2 を内輪溝研削盤 7 2₁ とする場合は、共通仕様の本体機械 7 5 に対して、専用のモジュラーユニット 7 6 として、砥石スピンドル 8 3 A と、旋回式のロータリドレッサ 8 4 A と、ローディングユニット 8 2 に対する専用交換部品 8 2 a を組み付ける。

図 3 に示すようにユニット構成専用機の生産設備 7 2 を内輪内径研削盤 7 2₂ とする場合は、共通仕様の本体機械 7 5 に対して、専用の砥石スピンドル 8 3 B と、固定式のドレッサ 8 4 B と、ローディングユニット 8 2 に対する専用交換部品 8 2 b と、アフターゲージ 8 5 B とを組み付ける。

図 4 に示すようにユニット構成専用機の生産設備 7 2 を外輪溝研削盤 7 2₃ とする場合は、共通仕様の本体機械 7 5 に対して、専用の砥石スピンドル 8 3 C と、旋回式のロータリドレッサ 8 4 C と、ローディングユニット 8 2 に対する専用交換部品 8 2 c と、アフターゲージ 8 5 C とを組み付ける。

【 0 0 2 0 】

なお、各専用のモジュラーユニット 7 6 となる砥石スピンドル 8 3 A ~ 8 3 C は、同じ構成のものであっても良いが、加工によって必要とされる能力が異なるため、別の機能のものを用いることが好ましい。各砥石スピンドル 8 3 A ~ 8 3 C はビルトインモータ型のものとする。主軸スピンドル 8 0 については、ビルトインタイプであっても、モータ別タイプのものであっても良い。また、これらのモータはインバータ駆動によるものとしてある。ローディングユニット 8 2 は、その全体をモジュラーユニット 7 6 の一つとして良い。本体機械 7 5 におけるスライドテーブル 8 1 は、必要なストローク位置が、内輪溝研削盤 7 2₁ とする場合と、内輪内径研削盤 7 2₂ とする場合とで大きく異なるため、両者のいずれの場合でも対応可能なストローク範囲を持つものとする。

【 0 0 2 1 】

このように、この生産ライン 7 1 におけるユニット構成専用機の生産設備 7 2 は、共通仕様の本体機械 7 5 に対して、専用のモジュラーユニット 7 6 を組み付けることにより製作され、専用のモジュラーユニット 7 6 を交換することによって、機能の異なる専用機となる。そのため、工程変更が容易に行える。上記の例では、内輪溝研削盤 7 2₁ と、内輪内径研削盤 7 2₂ と、外輪溝研削盤 7 2₃ との相互の組み替えが自在に行える。

このため、例えば図 1, 図 6 に示すように第 1 の生産ライン 7 1₁ において、内輪溝研削盤 7 2₁ の後工程側に並べて内輪内径研削盤 7 2₂ を配置していた構成を、図 7 に示すように内輪内径研削盤 7 2₂ を 2 台並べたライン構成とすることもできる。この場合、内径研削前のワークは、2 台の内輪内径研削盤 7 2₂ に降り分けて供給し、生産ライン 7 1₁ の生産タクトを上げることができる。内輪内径研削は別の生産ラインで行う。

【 0 0 2 2 】

ローディングユニット 8 2 を共通仕様の本体機械 7 5 に設けた場合は、ローディングユニット 8 2 の搬入位置 I および搬出位置 O (図 2, 図 3) が定まっているため、生産設備 7 2 を別の専用機に形態変更した場合も、搬送装置 7 3 を同じ構成のものとすることができ、工程変更がより一層容易に行える。

【 0 0 2 3 】

図 8 は、この実施形態にかかる各研削盤となる生産設備 7 2 と、従来の一般的な研削盤とを比較した説明図である。

同図 (A) ~ (C) は、この実施形態における外輪溝研削盤 7 2₃、内輪内径研削盤 7 2₂、および内輪溝研削盤 7 2₁ をそれぞれ示し、同図 (D) ~ (F) は従来の外輪溝研削盤、内輪内径研削盤、および内輪溝研削盤をそれぞれ示す。

従来の各専用機はそれぞれ別個の設計であったが、この実施形態のものは、本体機械 7 5 の共通化による基本スタイルが統一されており、互いの形態変更が容易である。また、従来の各専用機は主軸台 1 0 1 を設置した切込台 1 0 2 と砥石台 1 0 3 とが別に設けられているが、この実施形態のものは 2 段のスライドテーブル 8 1 を用いることにより、切込台と砥石台を一体化し、コンパクト化が図られている。また、この実施形態のものは、各スピンドルがビルトインモータ型と

され、2 段型スライドテーブル 8 1 の採用と相まって、設備の小型化が図られている。

【 0 0 2 4 】

なお、ユニット構成専用機の生産設備 7 2 の共通仕様の本体機械 7 5 における主軸チャック等の治具類や工具類は、交換自在なものとする。また、モジュラーユニット 7 6 における治具類や工具類も交換自在なものとする。生産する製品の軽微な変更は、これら軸類や工具類の変更によって対処する。

【 0 0 2 5 】

図 9 は、上記生産ライン 7 1₁ , 7 1₂ で生産される製品である転がり軸受の一例を示す。この転がり軸受 1 0 0 は、内輪 1 0 1 と外輪 1 0 2 の間に、複数の転動体 1 0 3 を介在させたものである。転動体 1 0 3 は保持器 1 0 4 に保持される。軸受両側にはシール 1 0 5 が設けられている。図 1 ～図 4 に示す生産ライン 7 1 で上記転がり軸受 1 0 0 を生産する場合、図 2 の内輪溝研削盤 7 2₁ は、内輪 1 0 1 の内輪溝 1 0 1 a の研削を行い、図 4 の外輪溝研削盤 7 2₃ は、外輪 1 0 2 の外輪溝 1 0 2 a の研削を行う。

【 0 0 2 6 】

図 1 0 は、この発明にかかる生産ラインで生産される製品の他の例となる等速ジョイントの一例を示す。この等速ジョイント 2 0 0 は、内輪 2 0 1 と外輪 2 0 2 の軸方向に沿うトラック溝 2 0 1 a , 2 0 2 a の間に、トルク伝達ボールである転動体 2 0 3 を介在させたものである。転動体 2 0 3 は保持器 2 0 4 に保持されている。外輪 2 0 2 の一端は開口しており、内輪 2 0 1 に連結された軸 2 0 5 との間でブーツ 2 0 6 を被せて密封している。外輪 2 0 2 の他端は軸部 2 0 2 b を有している。

【 0 0 2 7 】

これら転がり軸受 1 0 0 や等速ジョイント 2 0 0 等のような転動体 1 0 3 , 2 0 3 を有する機械部品の場合、量産性や、コスト、精度等の面から、製品毎、または製品種類群毎の専用の生産ラインが組まれる。また、同じ工場 4 において、段取り変更で対処できない製品を生産することが要求されることがあり、その場合はライン変更を行うことになる。そのため、仮想工場システム 1 1 や、上記の

工場設備の設計・稼働方法、広域工場生産管理システムを採用することによるライン立ち上げの開発時間の短縮や、生産の最適化、および各地の工場 4 への生産振り分けを行う生産計画によるコスト低下、納期短縮等の効果が大きい。

なお、工場 4 で生産される製品は、軸受の場合、上記の他に、ホイール用軸受（アンギュラユニット、いわゆる第 2 世代、第 3 世代、または第 4 世代のホイール用軸受）や、円筒ころ軸受、円すいころ軸受などであっても良い。また、等速ジョイントでは、固定型ジョイント、摺動型ジョイント（トリポール型を含む）であっても良い。

【 0 0 2 8 】

次に、この生産ラインを備える工場の構築、運用を、仮想工場システムを用いて効果的に行う工場設備の設計・稼働方法および広域工場生産管理システムを順次説明する。

まず、図 1 1 と共に仮想工場システム 1 1 を説明する。仮想工場システム 1 1 は、生産ラインの新規立ち上げ、変更、既設ラインの監視等に際して、シミュレーションによる生産性等の検証を行うシステムである。仮想工場システム 1 1 と遠隔監視システム 5 1 とで、工場設備の設計・稼働支援システム 5 0 が構成される。

仮想工場システム 1 1 は、工場 4 をデータモデル化した仮想工場 2 1 を作成する仮想工場作成手段 2 2 と、その作成された仮想工場 2 1 に疑似生産を行わせて少なくとも生産状況および物流状況を検証するシミュレーション手段 2 3 とを備える。仮想工場システム 1 1 は、この他に評価手段 2 4、工場展開支援手段 2 5、および通信手段 2 6 を有する。

【 0 0 2 9 】

データモデルとする仮想工場 2 1 は、一つの生産ライン 7 1 だけで構成される工場 4 を対象としたものであっても、多数の生産ライン 7 1 を含む工場 4 を対象としたものであっても良い。例えば図 2 6 に示すような多数の生産ライン 7 1 を含む工場 4 を対象とする場合、工場 4 を複数のエリア E に分け、各エリア E 毎に仮想工場 2 1 を設けても良い。

【 0 0 3 0 】

仮想工場 2 1 は、工場 4 の各生産設備 7 2 および物流設備 7 3 の機能、およびこれらの設備 7 2, 7 3 のレイアウト情報を有するモデルとされる。生産設備 7 2 は、物を生産する設備一般を言い、工作機械や、板金加工機、熱処理等の処理を行う設備を含む。物流設備 7 3 は、工場内で物を運搬する装置および保管する設備一般を言う。物流設備 7 3 には、生産設備 7 2 と共に生産ライン 7 1 を構成するものと、ライン外のものとがある。物流設備 7 3 には、生産設備 7 2 の間で物を搬送するコンベヤ等の搬送装置や、生産ライン間で物を搬送する無人搬送台車、有人で運転するフォークリフトリフト、自動倉庫も含まれる。

工場 4 におけるいずれか複数台の生産設備 7 2 は、共通仕様の本体機械 7 5 に対してモジュラーユニット 7 6 を交換自在に組み合わせたユニット構成専用機とされていて、生産ライン 7 1 の工程変更が可能とされている。ユニット構成専用機の詳細、および工程変更については、後に説明する。

【 0 0 3 1 】

仮想工場 2 1 は、工場内における各生産設備および物流設備にそれぞれ対応するデータモデルである仮想設備 3 1, 3 2、および各設備のレイアウト情報 3 3 により構成される。

仮想設備 3 1, 3 2 は、その実機設備の機能のデータと、その設備に設定可能な段取り条件、および運転条件のデータを有する。運転条件は、実機設備においてパラメータで設定される場合は、その設定可能なパラメータの種類、設定範囲のデータを有するものが望ましい。仮想設備 3 1 は、実機設備の制御盤の機能のデータを有するものとされ、実機設備が運転プログラムにより数値制御されるものである場合は、その運転プログラムを含むものとされる。仮想設備 3 1, 3 2 のうち、生産設備に対応する仮想設備 3 1 は、運転条件として加工条件の情報を有するものとされる。仮想設備 3 1, 3 2 は、実機設備の形状のデータを有するものとされる。この形状のデータは、画面表示手段に表示するためのデータであっても良い。

【 0 0 3 2 】

図 1 2 は仮想設備 3 1 の具体例を示す。仮想設備 3 1 は、その設備自体の情報群である設備情報部 3 1 a と、設備に対して設定される情報群である設定情報部

3 1 b とを有する。設備情報部 3 1 a には、設備の構造に関する設備構造情報、設備の機能に関する設備機能情報、設備の制御装置に関する情報である制御装置情報、および設備の形状に関する形状情報が設けられ、また必要に応じて設備の互換品に対する情報である互換情報が設けられる。設定情報部 3 1 b には、設備の据付け調整やその他の各部の調整を行う情報である調整情報と、設備の本体または設備の制御装置に設定する条件の情報である条件設定情報等が設けられる。

【 0 0 3 3 】

図 1 1 において、シミュレーション手段 2 3 は、仮想工場 2 1 に疑似生産を行わせてレイアウト上における生産状況と、この生産の結果により生じる物流状況をシミュレーションする機能を有するものである。シミュレーション手段 2 3 は、個々の仮想設備 3 1, 3 2 のシミュレーションを行う設備シミュレーション部 3 4, 3 5 と、個々の設備シミュレーション部 3 4, 3 5 による検証結果を統合してレイアウト上に示す全体シミュレーション部 3 6 とを有する。

シミュレーション手段 2 3 は、表示装置の画面上に、疑似生産の結果を、レイアウト図と、このレイアウト図上に各部における物の流れ状況を示す表示部とを表示する機能を備える。レイアウト図は、3 次元モデルで表示されるものとするのが好ましい。物の流れ状況を示す表示部は、例えばレイアウト図における各位置にワークを積み重ねた図を示し、その積み重ね数によってワーク量を示すものとしても良く、また各位置に棒グラフ等のグラフで示すものであっても良い。シミュレーション手段 2 3 は、仮想工場 2 1 の全体から、各設備または設備の構成部分にわたって、階層的に順次小さい部分を拡大して表示可能なものとするのが好ましい。各設備の図も 3 次元モデルで表示可能とすることが好ましい。シミュレーション手段 2 3 による仮想工場 2 1 の全体のレイアウトの画面表示例、および複数の隣接した生産ラインからなる生産システムの画面表示例を図 1 9, 図 2 0 にそれぞれ示す。これらの図において、表示される画像には、実在の設備に付した符号と同じ符号を付した。

【 0 0 3 4 】

図 1 1 において、仮想工場作成手段 2 2 は、設備データベースに登録された設備に関するデータから、シミュレーション手段 2 3 によりシミュレーションが可

能なデータモデルの仮想工場 2 1 を作成する手段である。

評価手段 2 4 は、シミュレーションの結果に対して所定の評価、例えばコストや、生産性、作業者の作業性等の評価を行う手段である。工場展開支援手段 2 5 は、工場展開に際して、仮想工場システム 1 1 で得られた情報を利用し易くするための支援を行う手段である。

【 0 0 3 5 】

図 1 3 は、仮想工場システム 1 1 を含む工場設備の設計・稼働支援システム 5 0 のハードウェア構成例の一つを示す。事業所 2 内のローカルエリアネットワーク 6 0 に、仮想工場システム 1 1 および遠隔監視システム 5 1 をそれぞれ構成するコンピュータと、設備データベース 1 7 および製品データベース 1 8 を構成するコンピュータが接続されている。仮想工場システム 1 1 および遠隔監視システム 5 1 は、同図では一つで代表して示しているが、これらのシステム 1 1, 5 1 は複数台のコンピュータ上に分散して構成されたものであっても良い。また各データベース 1 7, 1 8 は、論理的に一つに認識されるデータベースであれば良く、物理的に複数のデータベースで構成されるものであっても良い。ローカルエリアネットワーク 6 0 は、ファイアウォール 6 8, ルータ 6 9 等により事業所 2 の外部の通信回線手段の一つである通信ネットワーク 3 と接続され、ウェブサーバ 6 7 により通信管理がなされている。

設備データベース 1 7 は、各種の生産設備および物流設備についての情報を登録した手段であり、設備自体の情報の他に、治具、工具等の付属部品の情報も合わせて登録されている。設備データベース 1 7 は、生産設備の加工プログラムを含めて登録するものとしても良い。製品データベース 1 8 は、各種の製品の型番、機能、精度等を登録した手段である。

【 0 0 3 6 】

遠隔監視システム 5 1 は、実在の工場 4 (図 1 1) の設備 7 2, 7 3 のレイアウト上における少なくとも生産状況および物流状況を遠隔監視する手段である。これら生産状況および物流状況には、仕掛り品や完成品等の在庫の状況が含まれる。上記生産状況として、生産性、および生産実績が監視できるものとする。この生産実績は、例えば、製品の生産実績の他に、仕掛り品の生産実績、部品の入

荷状況や各設備の稼働状況、生産計画に対する進捗状況が含まれる。遠隔監視システム 5 1 は、実在の工場 4 が仮想工場 2 1 に合致して構築されたものである場合に、その遠隔監視の監視結果とシミュレーションによる検証の結果とを比較する機能を有するものとしてある。この比較の機能は、遠隔監視システム 5 1 に設ける代わりに、仮想工場システム 1 1 に設けてもよく、また両システム 5 1, 1 1 に設け、あるいはこれらのシステム 5 1, 1 1 とは別のシステムに設けても良い。

【 0 0 3 7 】

図 1 4 に示すように、遠隔監視システム 5 1 は、遠隔監視手段 5 2 と、監視結果分析手段 5 3 と、遠隔保守手段 5 4 とを有している。遠隔監視システム 5 1 には、さらに遠隔運転手段 5 5 を設けても良い。監視結果分析手段 5 3 は、例えば監視により得た情報を分析し、条件変更データ等の対処法を出力するものとされる。この監視結果分析手段 5 3 の分析結果出力は、例えば遠隔保守手段 5 4 に入力し、遠隔保守手段 5 4 を介して自動遠隔保守を行うものとしても良く、また上記分析結果出力を技術者に遠隔保守の支援情報として示すようにしても良い。

【 0 0 3 8 】

図 1 5 は、遠隔監視システム 5 1 による監視の概念を示す。この遠隔監視システム 5 1 は、画像、音声、機械発生信号等による監視と遠隔保守が可能なものとされている。監視対象となる工場 4 内の各生産設備 7 2 および物流設備 7 3 に対して、監視センサ類 6 3 が設けられている。監視センサ類 6 3 として、例えばモニタカメラ 6 3 a, マイク 6 3 b, および設備内センサ 6 3 c がある。モニタカメラ 6 3 a は、生産設備 7 2 の稼働状況を撮像するものと、物流設備 7 3 における素材、製品等の流れを撮像するものとがある。マイク 6 3 b として、生産設備 7 2 の周辺音や設備が発する音を録音するものと、物流設備 7 3 を録音するものとがある。設備内センサ 6 3 c は、各設備 7 2, 7 3 に設けられて設備内の状況を検出するものであり、その設備の制御のために用いられるセンサ類であっても良い。設備内センサ 6 3 c は、例えばモータ類の回転速度検出手段や、電流計、リミットスイッチ類、温度センサ、振動センサ、マイク等がある。設備内センサ 6 3 c は、同図では各設備 7 2 に代表して 1 個だけを示したが、一般には複数設

けられる。これらの監視センサ類 6 3 は、工場 4 内のローカルエリアネットワーク 6 1 を介して、工場外の通信ネットワーク 3 に接続され、遠隔監視システム 5 1 を設置した事業所 2 内のネットワーク 6 0 に接続される。

【 0 0 3 9 】

遠隔監視システム 5 1 は、それぞれオペレータが操作する工場 4 側の対話式端末機 5 2 と、監視側の対話式端末機 5 3 とで、対話式に遠隔監視および遠隔保守が可能なものとされている。これら対話式端末機 5 2, 5 3 は、独立したコンピュータであっても、制御盤に付設されたものであっても良く、オペレータを撮像するカメラ 5 2 a, 5 3 a およびオペレータの声を伝えるマイク 5 2 b, 5 3 b を有している。

【 0 0 4 0 】

図 1 6 は、監視側の対話式端末機 5 3 における表示装置の画面例であり、監視対象の設備の画像 5 4 a と、工場側のオペレータの画像 5 4 b と、文字情報 5 4 c とが並べて表示可能とされている。文字情報 5 4 c は、監視または遠隔保守に必要な設備のデータである。これらの画像 5 4 a, 5 4 b および文字情報 5 4 c の表示部分は、ウィンドウによって分けられていても、また同じウィンドウ内にフレームによって分けられていても良い。工場側の対話式端末機 5 2 も、監視側の対話式端末機 5 3 と同様に、監視対象の設備の画像と、監視側のオペレータの画像と、文字情報とが並べて表示可能とされている。

【 0 0 4 1 】

図 1 7 に示すように、仮想工場システム 1 1 と遠隔監視システム 5 1 とは、互いに連携手段 6 6 によって連携しており、これら仮想工場システム 1 1 と遠隔監視システム 5 1 とで仮想工場・遠隔監視連携システム 5 6 が構成される。

連携手段 6 6 は、仮想工場システム 1 1 によるシミュレーションに基づく検証結果と、遠隔監視システム 5 1 による遠隔監視結果との比較を行うものとされる。連携手段 6 6 は、遠隔監視システム 5 1 を構成するものとしても良く、また仮想工場システム 1 1 を構成するものとしても良い。上記検証結果と遠隔監視結果との比較は、直接の比較でなくとも良く、検証結果を評価した評価結果と、遠隔監視結果を分析した分析結果との比較であっても良い。また、連携手段 6 6 は、

上記比較による差を求め、また比較結果により判別した差に応じた所定の処理を行う機能を有するものとしてある。連携手段 6 6 は、仮想工場システム 1 1 におけるシミュレーション時の表示装置の画面内容と、遠隔監視システム 5 1 における遠隔監視時の表示装置の画面内容との統一を図るものであっても良い。その統一した画面例を、仮想工場システム 1 1 および遠隔監視システム 5 1 のより詳細な例と共に説明する。

【 0 0 4 2 】

図 1 8 に示すように、仮想工場システム 1 1 は、表示装置 1 1 a の画面上に、シミュレーション時の設備のモデル画像 5 7 a と、その設備の制御装置における操作盤のモデル画像 5 7 b とが表示可能とされている。仮想工場システム 1 1 は、この操作盤のモデル画像 5 7 b をマウス等のポインティングデバイス等で指定して、実際の操作盤に対応した条件設定、およびシミュレーション時の仮想設備の操作等が行えるものとしてある。

遠隔監視システム 5 1 は、実在の設備またはそのモデル化した設備画像 5 8 a と、その設備の実在の操作盤またはモデル化した操作盤の画像 5 8 b とが表示可能とされている。また、遠隔監視システム 5 1 は、操作盤の画像 5 8 b をポインティングデバイス等で指定して、実際の操作盤に対応した条件設定や設備運転の操作が可能とされている。

このような仮想工場システム 1 1 と遠隔監視システム 5 1 の画面の統一化が、連携手段 6 6 (図 1 7) によって行われる。遠隔監視システム 5 1 が設備や操作盤を、撮像画像そのままでなく、モデル画像で示す場合は、連携手段 6 6 は、その画像を仮想工場システム 1 1 における画像と統一させたものとする。また、連携手段 6 6 は、仮想工場システム 1 1 におけるシミュレーション画面と、遠隔監視システム 5 1 における監視画面とを、同じ表示装置または隣接した表示装置に表示させるものとしても良い。

【 0 0 4 3 】

つぎに、図 2 1 と共に、工場設備の設計・稼働方法を説明する。この方法は、同図 (A) のように設備、設備群があって、新規商品の開発や生産計画の都合などに対応して (同図 (C))、実在工場 (同図 (B)) の生産ラインの新規立ち

上げ、ライン変更等を行い、その実在工場を稼働させる方法である。同図（A）の設備、設備群は、既に実在工場に設置され、あるいは保管されたものであっても、設計過程のものであっても良い。これらの設備のうち、生産設備の一部または全体は、図 1 1 や図 1 ～図 7 と共に前述したユニット構成専用機とされている。

この工場設備の設計・稼働方法は、仮想工場検証過程（S 1）と、工場展開過程（S 2）と、遠隔監視過程（S 3）とを含む。この工場設備の設計・稼働方法は、後に説明する広域工場生産管理システムに応用される。

【 0 0 4 4 】

仮想工場検証過程（S 1）では、一部または全体が新しく設計された工場 4（図 1 1）の各生産設備 7 2 および物流設備 7 3 の機能およびこれらの設備のレイアウト情報 3 3 により構成されるモデルである仮想工場 2 1 を作成する。この仮想工場 2 1 に、シミュレーション手段 2 3 により疑似生産を行わせて上記レイアウト上における各種状況を検証する。

上記疑似生産のシミュレーションは、可能な限り、実在の工場 4 に近い検証が行えるものとするのが好ましいが、少なくとも各設備 7 2，7 3 のレイアウト上における生産状況および物流状況をシミュレーションできるようにする。シミュレーションの結果は、図 1 9 や図 2 0 に例示する工場 4 の全体のレイアウトや、工場 4 の一部の生産ライン 7 1 の 3 次元モデル上において、素材や生産物であるワークの生産量、流れ状況が、図，記号，文字，数値等で観察できるように表示する。このようにしてレイアウト上における生産状況および物流状況をシミュレーションすることにより、生産ライン 7 1 中の効率の悪い箇所を探し出すことができ、その箇所の改善を図ることで、生産ライン 7 1 の全体を効率を向上させることができる。

また、疑似生産のシミュレーションは、各設備 7 2，7 3 の調整条件や運転条件の設定を行い、その設定された条件に従った疑似生産を行わせるようにする。例えば、段取り、制御パラメータ、運転タクト等の設定を行って疑似生産させる。生産設備が NC 装置の制御装置によりプログラム制御されるものである場合は、実際の加工プログラム等の運転プログラムによる疑似生産を行わせることが好

ましい。運転プログラムの実行速度は、シミュレーションのために実際よりは速めるようにしても良い。シミュレーション手段23（図11）における全体シミュレーション部36は、生産ライン71における一部で遅れが生じ、その遅れが後工程に影響する場合は、その影響をシミュレーション結果に反映させるようにする。

【0045】

シミュレーションによる事前検証では、レイアウト上でのワークの生産状況、物流状況として、生産ライン71上だけでなく、生産ライン間や工場内での仕掛け品の輸送、人の稼働状況も検証することが好ましい。

また、シミュレーションによる事前検証では、生産される製品の品質と設定条件との関係、生産性と設定条件との関係、およびこれら品質、生産性、設計条件の相互関係を検証することが好ましい。

このようにして、シミュレーションによる事前検証により、レイアウト上の生産状況、物流状況の検証、ネック工程の洗い出し、加工方法、加工工程、加工条件の最適化の検証、物流、在庫量評価、人作業効率の検証、生産性評価、製造原価の算出等を行う。

【0046】

仮想工場検証過程（S1）では、工場設計された内容が満足できないものである場合は、各種設定条件を変更したり、必要な場合には生産ライン71の工程変更を行って検証を行う。生産ライン71の工程変更の検証は、生産ライン71が生産設備72の形態の変更による工程の変更が可能な場合は、その形態変更に応じた検証を行う。例えば、生産設備72がユニット構成専用機の場合は、そのモジュラーユニット76の交換により工程変更した場合の検証を行う。

【0047】

仮想工場検証過程（S1）では、稼働カレンダー条件に従った検証や、設備の異常に応じた検証も行うことが好ましい。稼働カレンダー条件は、1年における休日の条件、1日における始業時刻、終業時刻、昼休み等の途中休憩時間等の条件である。

【0048】

工場展開過程（S 2）では、上記のように検証された仮想工場 2 1 に合致した各設備 7 2，7 3 およびレイアウトの实在の工場 4 を構築する。各設備 7 2，7 3 の設定内容もシミュレーション時の設定内容とする。

工場展開過程（S 2）において、仮想工場検証過程（S 1）で設定された運転条件の情報は、生産設備 7 2 の制御装置にデータ通信手段を介して転送により設定しても良い。各設備 7 2，7 3 の仮想工場検証過程（S 1）で得られた据え付け条件は、实在の工場 4 の設備 7 2，7 3 の付近にある情報処理装置や携帯型の情報処理装置に図や文字の表示による指示するようにすると、据え付けが簡単に正しく行える。

【0049】

遠隔監視過程（S 3）では、上記の仮想工場検証過程（S 1）および工場展開過程（S 2）を経て構築された实在の工場 4 の各種の遠隔監視を行う。例えば、各設備 7 2，7 3 のレイアウト上における生産状況および物流状況を遠隔監視し、監視結果と上記シミュレーションによる検証の結果とを比較する。また、各設備 7 2，7 3 の稼働状況、生産されたワークの品質等の遠隔監視も行う。この遠隔監視過程（S 3）では、監視結果を用いて上記設備 7 2，7 3 の遠隔保守を行うことが好ましく、さらに上記設備 7 2，7 3 の遠隔運転を行うようにしても良い。遠隔保守は、運転条件、加工条件、パラメータの遠隔変更や、これらの変更条件を工場 4 にある情報処理機器上に指示する処理等である。

遠隔監視過程（S 3）では、監視結果とシミュレーション時の検証結果とに差がある場合に、上記シミュレーション手段 2 3 により、再度、仮想工場 2 1 に疑似生産を行わせて検証を行い、検証結果に応じて遠隔保守を行うようにしても良い。上記の再度の疑似生産時には、工場展開時とは設定条件等を適宜変えて行うようにしても良い。

【0050】

この仮想工場システム 1 1 および遠隔監視システム 5 1 を用いる工場 4 で生産する対象製品が転動体を有する機械部品、例えば転がり軸受または等速ジョイントであって、生産設備 7 2 の一つが研削盤である場合の設定条件、監視内容の例を説明する。

このような研削盤の場合、運転条件または加工条件として、工具回転数や工具送り速度、工具送り量、ドレス条件、主軸回転数等が設定される。また、被加工物の条件として、製品名称、重量、溝研削幅、比熱、膨張係数、各部の寸法精度等が設定される。さらに加工状態を把握する情報として、加工動力、加工中の製品寸法、加工温度、加工時間等が設定される。遠隔監視は、このような条件についての監視が行われる。

これらの条件を遠隔監視し、遠隔操作で設定変更可能とすることにより、種々の不具合等に対して遠隔保守が行える。

【 0 0 5 1 】

このように、仮想工場システム 1 1 を用いることにより、工場全体の検証が簡単に行える。そのため、効率の良い生産ラインの新規立ち上げや、既設ラインの工程変更等の工場展開が、簡単に短時間で行え、工場展開後のやり直しを不要とすることができる。特に、生産設備 7 2 として、ユニット構成専用機等の変更の自由度が高いものを準備し、生産ライン 7 1 の工程変更を行った場合の検証を仮想工場システム 1 1 で行えるようにした場合は、工場展開を行うための開発期間が大幅に短期化される。また、シミュレーションにより検証された仮想工場システム 1 1 に合致した実在の工場 4 を構築し、その実在工場を遠隔監視して監視結果とシミュレーション時の検証結果とを比較するため、シミュレーションの結果を効果的に遠隔監視に利用できて、構築された工場 4 の遠隔監視を適切に行える。例えば、遠隔監視の結果とシミュレーションの結果とに差がある場合に、仮想工場 2 1 の設定条件等を変えた再度のシミュレーションを行い、適切な保守を行うことができる。遠隔監視システム 5 1 による遠隔監視においては、遠隔保守機能を備えるものとする事により、遠隔地の専門技術者や、高度な分析機器を用い、監視結果から適切な保守を迅速に行うことができる。これにより、各工場 4 の生産技術力を高めることができる。

【 0 0 5 2 】

図 2 2 ～図 2 5 と共に、仮想工場システムを用いた広域工場生産管理システム 1 について説明する。この広域工場生産管理システム 1 は、世界各国の生産拠点となる工場 4 の生産管理、生産技術支援を統括的に行うものである。この広域工

場生産管理システム 1 は、仮想工場システムを用いた生産管理システムであり、生産管理、技術管理を統括的に行う生産技術部門、生産統括部門等を含む事業所 2 に設置されている。広域工場生産管理システム 1 は通信ネットワーク 3 を介して各地の工場 4 および営業所 5 等の事業所に接続され、この他に各地の物流事業所 6、個人の扱う情報端末である携帯端末 7、および部品メーカ等の資材業者事業所 8 にも接続されている。各地の工場 4 は世界各国に設置された工場である。

【 0 0 5 3 】

通信ネットワーク 3 は、インターネットであっても、専用回線網であっても、仮想閉域網（VPN (virtual private network)）であってもよい。通信ネットワーク 3 は、例えばセキュリティを確保した上でインターネットを経由して各事業所のローカルエリアネットワークに接続する形態であるインターネット VPN 等が用いられる。

【 0 0 5 4 】

図 2 3 に示すように、広域工場生産管理システム 1 は、各地の実在の工場 4 にそれぞれ対応する複数の仮想工場システム 1 1 を統合した統合仮想工場システム 1 2 を備える。統合仮想工場システム 1 2 は、実在の工場 4 に対応する仮想工場システム 1 1 の他に、新規に構築する工場に対応する仮想工場システム 1 1 を備える。広域工場生産管理システム 1 は、この他に各地の実在の工場 4 を遠隔監視する統合遠隔監視システム 1 3 と、各営業所 5 の受注情報を統括して管理する受注統括管理システム 1 4 と、各地の物流状況を統括して監視する物流統括監視システム 1 5 と、生産計画手段 1 6 と、各種のデータベース（同図には図示せず）とを備える。統合遠隔監視システム 1 3 は、各実在の工場 4 とそれぞれ対応する遠隔監視システム 5 1 の集合体として構成される。上記仮想工場システム 1 1 および遠隔監視システム 5 1 は、図 1 1 ないし図 2 1 と共に前述した構成のものである。なお、統合仮想工場システム 1 2 および統合遠隔監視システム 1 3 は、それぞれの統合に伴い、仮想工場システム 1 1 の構成部分を共用し、また遠隔監視システム 5 1 の構成部分を共用したものであっても良い。

【 0 0 5 5 】

図 2 4 は広域工場生産管理システム 1 のハードウェア構成例を示す。広域工場

生産管理システム 1 は、図 11 の工場設備の設計・稼働支援システムを統合し、発展させたものである。ローカルエリアネットワーク 60 上の各コンピュータに、統合仮想工場システム 12、統合遠隔監視システム 13、受注統括管理システム 14、物流統括管理システム 15、および生産計画手段 16 が設けられている。また、このローカルエリアネットワーク 60 上に、各種のデータベース、例えば設備統括データベース 17A、製品統括データベース 18、受注統括データベース 19、物流統括データベース 20、および仮想工場データベース 64 が接続されている。

【0056】

受注統括管理システム 14 は、受注に関する事業所である各営業所 5 の受注情報を統括的に一元管理する手段である。営業所 5 は世界各国に散在する全ての営業所であり、規模を問わない。営業所 5 は、個人の端末であっても、また複数の営業所の受注情報を纏めた大規模な営業所であっても良い。

受注統括管理システム 14 により管理する受注情報は、製品の種類、数量、納入価格、納期、納入場所、互換品可能情報、特別事情等の各情報が含まれる。これらの受注情報が、受注統括管理システム 14 によって受注統括データベース 19 に登録され、管理される。

【0057】

物流統括管理システム 15 は、物流情報として、各工場 4 の製品の納入先、部品、資材の入手元との間の運搬、保管に関する情報を統括的に管理するシステムである。物流統括管理システム 15 は、物流情報として、各工場 4 の製品の在庫、仕掛り品の在庫、部品、資材の在庫の情報も統括的に関する。これらの物流情報が、物流統括データベース 20 に物流統括管理システム 15 によって登録され、管理される。各製品については、全て識別符号を付しておくこと、何処に、何が、どれだけあるかが瞬時に把握できる。

【0058】

製品統括データベース 18 は、各工場 4 で生産可能な製品についての各種の情報、例えば製品種類、製品番号、サイズ、性能、精度、その製品を製造するために必要な素材、加工方法、加工部分等の情報を登録したデータベースである。

【0059】

設備統括データベース17Aは、生産計画の対象となる各地の实在の工場4における設備、その設備の段取り情報、設備の運転プログラム、個別の設備の固有情報（いわゆる「くせ」）等が登録されている。例えば、設備統括データベース17Aは、各工場4に既に設置されている各設備および保管されている設備についての種類、性能、寸法、段取り変更等の情報や、その設置された設備の工場毎または生産ライン毎のレイアウト情報が登録されている。設備統括データベース17Aは、設備がモジュラーユニット76の交換等によって形態変更可能なものである場合は、その変更できる形態についての情報も登録される。設備統括データベース17Aは、いずれの工場4にも実際に設置されていなくても、設置の検討対象となる設備についての情報も登録される。

【0060】

仮想工場データベース64は、統合仮想工場システム12によって作成されたデータモデルである各仮想工場21の情報を、その設定情報を含めて登録したデータベースである。

【0061】

統合遠隔監視システム13は、实在の工場4における少なくとも生産実績、仕掛け品状況、部品入荷状況、在庫状況、および稼働状況の情報を得るものとしてある。また、統合遠隔監視システム13により集められた工場データは、稼働状況データベース65にそのまま、またはデータ処理して蓄積される。統合遠隔監視システム13の各遠隔監視システム51は、上述の各遠隔監視機能および遠隔保守機能を備えたものであることが好ましい。統合遠隔監視システム13の各遠隔監視システム51がこのような機能を備えるものとするにより、各工場の監視および保守の一元管理が行える。

【0062】

生産計画手段16は、統合遠隔監視システム13、受注統括管理システム14、および物流統括監視システム15から得られる情報に応じて、統合仮想工場システム12による検証を行わせ、検証結果に応じて各实在の工場4に分担させる生産計画を自動的に生成する手段である。

【 0 0 6 3 】

生産計画手段 1 6 は、図 2 5 に示すように、生産計画立案部 1 6 a、計画修正部 1 6 b、生産指示部 1 6 c、および生産管理部 1 6 d を有する。

生産計画立案部 1 6 a は、統合遠隔監視システム 1 3、受注統括管理システム 1 4、および物流統括監視システム 1 5 から得られる情報に応じて、統合仮想工場システム 1 2 による検証を行わせ、設定された生産計画規則 1 6 a a に従って生産計画を自動立案する手段である。生産計画は、各工場 4 に振り分けて行う生産計画である。生産計画規則 1 6 a a は、生産コスト、各工場 4 の生産能力、物流、材料、税金等の定められた項目に対して、重要度を加味し、選択手順を設定したものである。

生産計画立案部 1 6 a は、各地の实在の工場 4 が、所定の基準にしたがって工程変更可能であるか否かを判断し、工程変更可能である場合に、種々の工程変更をした場合の生産状況の検証を、統合仮想工場システム 1 2 に行わせ、そのうえで上記の生産計画規則 1 6 a a に従った生産計画の立案を行うものとしてある。また生産計画立案部 1 6 a は、定められた範囲で、各設備の治具、工具の段取り替え、設定条件の変更、運転プログラムの変更等を含めた検証を統合仮想工場システム 1 2 に行わせ、生産計画規則 1 6 a a に従った生産計画の立案を行うものとしてある。

特に、各地の实在の工場 4 のうちのいずれかが、生産設備 7 2 として、共通仕様の本体機械 7 5 に対してモジュラーユニット 7 6 を交換自在に組み合わせたユニット構成専用機を備え、モジュラーユニット 7 6 の交換により工程変更が可能なものである場合は、その工程変更した場合の生産状況の検証に応じた生産計画の立案を行うものとしてある。

生産計画立案部 1 6 a は、製品が複数の部品からなる場合に、部品毎に生産する工場 4 を分ける生産計画も立案可能なものとする。

【 0 0 6 4 】

計画修正部 1 6 b は、生産計画立案部 1 6 a で立案された生産計画を、オペレータの入力により変更し、またはオペレータの入力により条件変更等の指令を与えて生産計画立案部 1 6 a に再度の立案を行わせる手段である。

【0065】

生産指示部16cは、立案、決定された生産計画の各工場4ごとの生産指示Sを、対応する工場4に送信する手段である。生産指示Sには、同図(B)のように、加工技術支援情報Saが付加されるようにしても良い。特に、生産指示Sの与えられる工場4が始めて生産する製品の場合は、加工技術支援情報Saを付加する。加工技術支援情報Saは、例えば、加工条件の情報、または加工条件を登録したデータベースの記憶領域のアドレス情報等である。

【0066】

生産管理部16dは、生産計画に対比して個々の工場4およびこれらの工場4の集合の全体として、生産状況を管理する手段である。

生産管理部16dは、統合遠隔監視システム13の監視の結果、不具合の設備が発生した場合に、その不具合設備による生産遅れを他の設備で補うように、生産指示Sの修正指示をいずれかの工場4へ送り、生産ラインの工程の変更および生産設備の加工プログラム等の動作手続きの変更を行わせる自動修復機能を有するものとしても良い。

なお、不具合設備が発生した場合の自動修復が同じ工場4内で行える場合に対しては、統合遠隔監視手段13が、不具合設備による生産遅れを他の設備で補うように、生産ラインの工程の変更および生産設備の加工プログラム等の動作手続きの変更を行う自動修復機能を有するものとしても良い。

【0067】

また、生産管理部16dは、統合遠隔監視システム13を介して生産の進捗状況を監視し、生産ライン71のラインタクトを自動調整する機能を有するものとしても良い。この自動調整機能は統合遠隔監視システム13に持たせても良い。例えば、個々の遠隔監視システム51に上記ラインタクトの自動調整機能を持たせ、各工場4が自立したラインタクト調整機能を有するものとしても良い。

【0068】

上記のように構成された広域工場生産管理システム1によると、全世界を一元管理して自由度の高い生産体制が得られる。すなわち、各地の工場4に生産を最適に振り分け、コスト低下と、納品期間の短縮を図ることができる。また、いず

れの工場 4 で生産しても、安定した品質が得られる。

【 0 0 6 9 】

以上のシステムの構成、効果の整理、補足をする。基本は次の 4 項目である。

1. 需要や生産コストに合わせ、生産場所や形態自由に変更できる生産設備。
2. 仮想工場システム 1 1 による最適な生産体制の設計。
3. 遠隔監視、遠隔保守による生産技術力の強化。
4. 営業、物流、生産情報の共有化、透明化による、世界的で動的な生産計画。

【 0 0 7 0 】

上記各項目の具体的内容を説明する。

(1) フレキシブルな生産体制 (ユニット構成専用機の採用、その上でのコンパクト化、インテリジェント化)。

・各生産拠点である工場 4 には、品種切換、工程変更、生産拠点の変更に柔軟に対応できる設備が配置されている。

・生産設備 7 2 は、コンパクトで低コスト化が図られている。

・全世界の設備情報や品質情報を、ネットワークを通して遠隔地から収集、分析、比較をし、全ての設備に対し最適化条件 (状態) に自動調整する。

・設備、設備群は自立化しており、設備情報や品質情報をもとに、表面品位、加工能率の推定を行い、設備の加工条件、ねらいに対し、フィードバック、フィードフォワードをかける。

・設備故障が発生した場合、周辺の設備がその工程を補完するように自動的に組み換える。

(2) 仮想工場システム 1 1, 統合仮想工場システム 1 2 による評価, 設計

・工場 4 の全体での 3 次元モデルを用いたレイアウト検証ができる。

・加工シミュレーションによる評価をもとに、加工方法・工程や条件の最適化が行える。

・疑似生産によるネック工程の洗い出しや、在庫の評価を行い、物流の最適化を行うことができる。

・人作業の動作解析を行い、作業効率の最大化が図れる。

・総合的な検証を行い、正確な生産性や製造原価の算出ができる。

【 0 0 7 1 】

(3) 遠隔監視システム 5 1, 統合遠隔監視システム 1 3 による遠隔監視、遠隔保守。

- ・設備、設備群、工程の稼働状況、設備情報、品質情報のネットワークを通した遠隔監視や、現地映像と音が相互で確認できる画像・音声伝達装置を用いて、遠隔地に居る技術者からの技術サポートを受けたり、設備状態の分析、評価、修正、作業指示、プログラム変更を行うことができる。

- ・遠隔監視システム 5 1 を全世界に 1 箇所また数箇所配置すれば、24 時間の保守を受けることができる。

- ・設備から遠隔監視システム 5 1 で収集した保守情報を元に、工場全体の保守計画を自動的に立案、作業指示を行うことも可能になる。

- ・生産拠点である工場 4 からは、技術部門や会社が保有する分析ツールやデータベースを、ネットワーク経由で遠隔地から使用し、設備の分析、評価を行うこともできる。

(4) 世界的生産体制。

- ・営業情報や生産進捗（実績、物流）をリアルタイム情報として公開し、これをもとに広域工場生産管理システム 1 の生産計画手段 1 6 により、客先要求と生産

- ・物流コストを考慮した生産計画を自動的に再構築し、瞬時に、国境を超えても計画の振り分けや指示を行う。

- ・工場 4 では、指示された生産計画の変更に対し、現在の計画を自動的に最も効率の良い計画に再構築し、現場へ指示する。

- ・設備、設備群の段取り情報・プログラム・生産設備別情報は、データベースのサーバで全世界一元管理または共有化されており、生産計画に基づき、このデータサーバから必要な情報をやり取りし、工程変更、品種切替えを行う。

【 0 0 7 2 】

【発明の効果】

この発明の生産ラインは、複数の生産設備と物流設備とで構成される生産ラインであって、ライン構成要素となる複数の生産設備を、共通仕様の本体機械に対してモジュラーユニットを交換自在に組み合わせたユニット構成の専用機とし、

上記生産設備のモジュラーユニットを交換することにより工程の変更が可能なものとしたため、工程変更を容易に行うことができる。

この発明方法は、複数の生産設備と物流設備とで構成される生産ラインの工程変更方法であって、ライン構成要素となる複数の生産設備を、共通仕様の本体機械に対してモジュラーユニットを交換自在に組み合わせたユニット構成の専用機とし、上記生産設備のモジュラーユニットを交換することにより工程の変更を行う方法であるため、工程変更を容易に行うことができる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

この発明の一実施形態にかかる生産ラインを並設した生産ライン群の斜視図である。

【図 2】

同生産ラインにおける生産設備を内輪溝研削盤としたユニット構成専用機の斜視図である。

【図 3】

同生産設備を内輪内径研削盤としたユニット構成専用機の斜視図である。

【図 4】

同生産設備を外輪溝研削盤としたユニット構成専用機の斜視図である。

【図 5】

同生産設備における共通仕様の本体機械の斜視図である。

【図 6】

同生産ラインの一部を示す斜視図である。

【図 7】

同生産ラインの工程変更例を示す斜視図である。

【図 8】

同生産ラインの各生産設備を従来の生産設備と比較して示す平面図である。

【図 9】

同生産ラインで生産される製品例である転がり軸受の断面図である。

【図 1 0】

同生産ラインで生産される他の製品例である等速ジョイントの断面図である。

【図 1 1】

同生産ラインに対応する仮想工場システムの概念構成の説明図である。

【図 1 2】

その仮想工場の概念構成の説明図である。

【図 1 3】

設計稼働・支援システムの概念構成を示す説明図である。

【図 1 4】

遠隔監視システムの概念構成を示すブロック図である。

【図 1 5】

遠隔監視システムの構成説明図である。

【図 1 6】

遠隔監視システムにおける対話画面例の説明図である。

【図 1 7】

仮想システム・遠隔監視連携手段の概念構成の説明図である。

【図 1 8】

仮想工場システムと遠隔監視システムの画面例を対比する説明図である。

【図 1 9】

仮想工場システムのレイアウト表示画面例の説明図である。

【図 2 0】

仮想工場システムの生産ライン表示画面例の説明図である。

【図 2 1】

同仮想工場システムを用いた工場設備の設計・稼働方法の概念を示す工程説明図である。

【図 2 2】

広域工場生産管理システムとその関係要素との通信関係の概念を示す説明図である。

【図 2 3】

同広域工場生産管理システムの概念構成の説明図である。

【図 24】

同広域工場生産管理システムのハードウェア構成例の説明図である。

【図 25】

生産計画手段の概念構成を示すブロック図、およびその生産指示の説明図である。

【図 26】

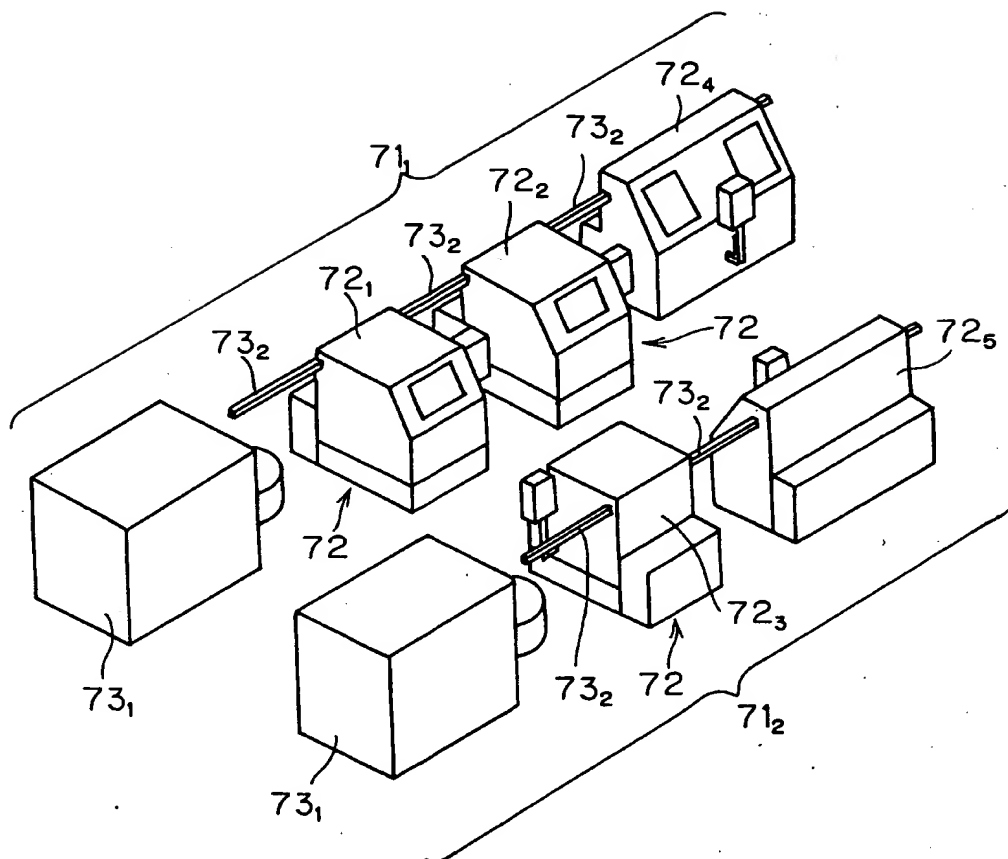
実在工場のレイアウト例の説明図である。

【符号の説明】

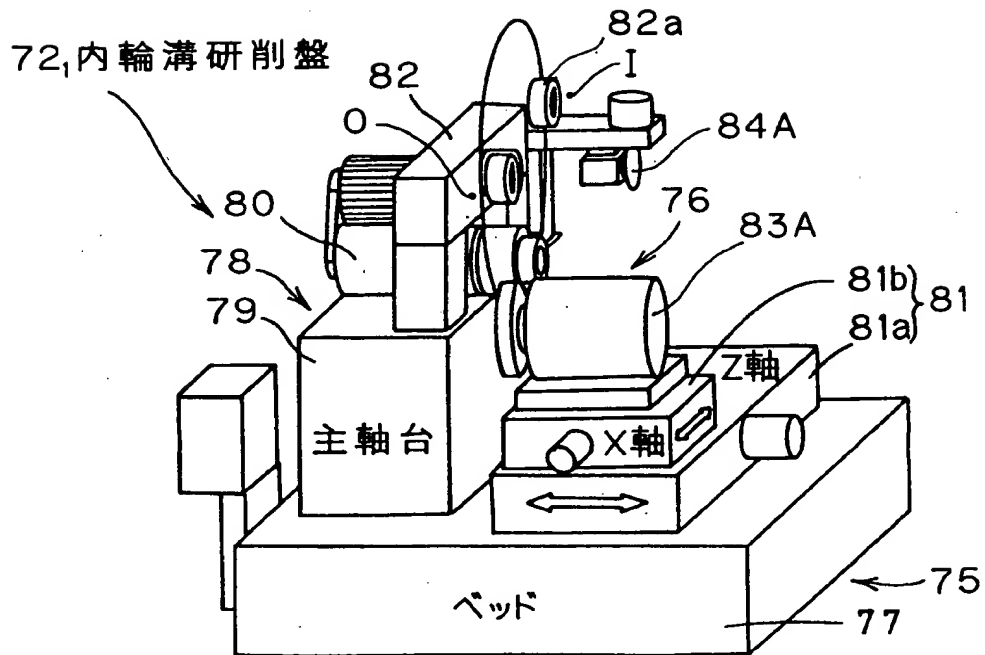
- 1 … 広域工場生産管理システム
- 3 … 通信ネットワーク
- 4 … 工場
- 5 … 営業所
- 11 … 仮想工場システム
- 21 … 仮想工場
- 23 … シミュレーション手段
- 25 … 工場展開支援手段
- 31, 32 … 仮想設備
- 34, 35 … 設備シミュレーション部
- 51 … 遠隔監視システム
- 71 … 生産ライン
- 72 … 生産設備
- 75 … 本体機械
- 76 … モジュラーユニット
- 100 … 転がり軸受
- 200 … 等速ジョイント

【書類名】 図面

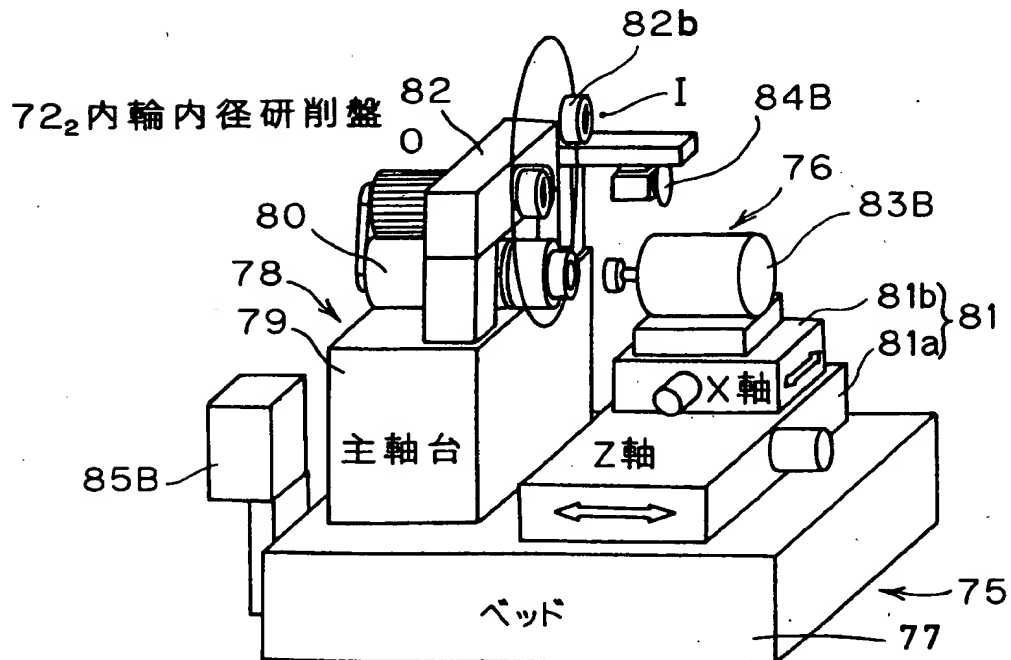
【図1】



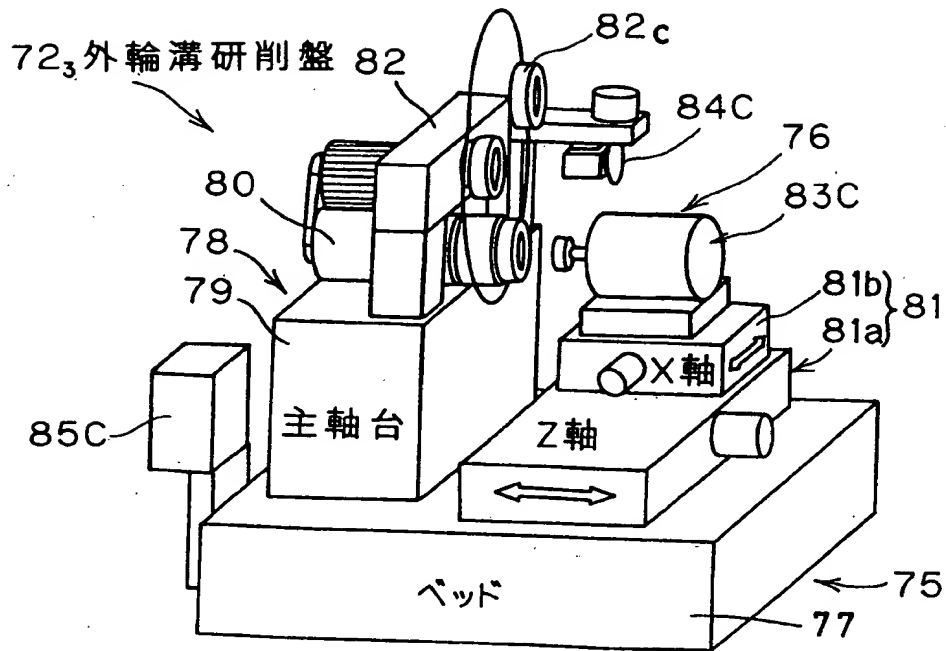
【図 2】



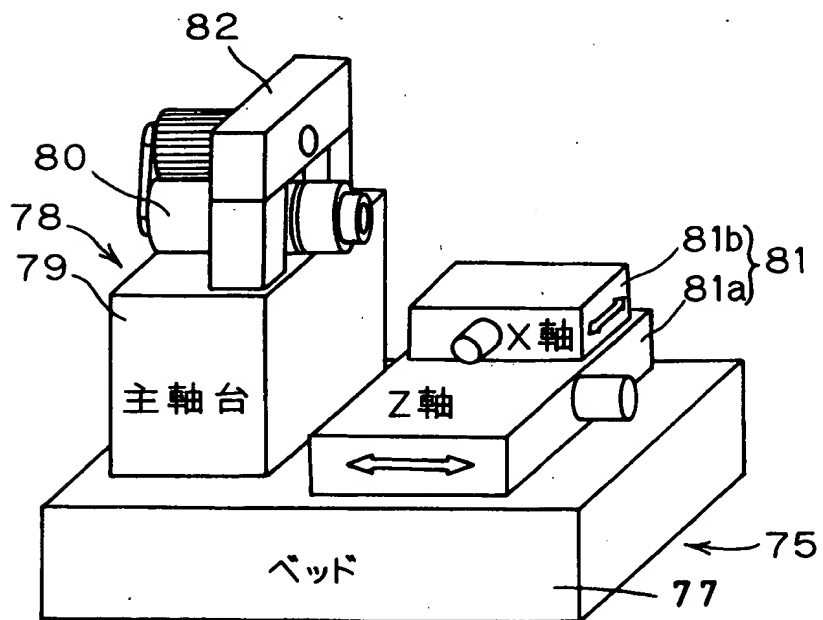
【図 3】



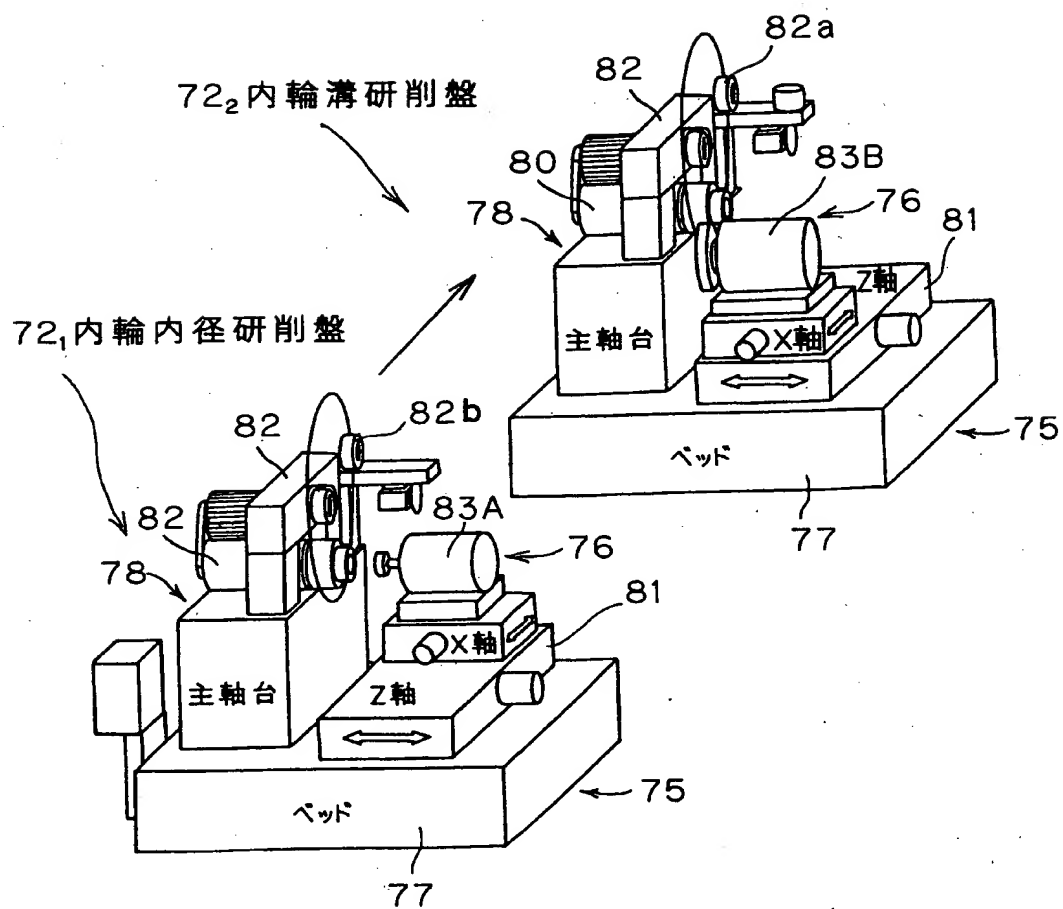
【図4】



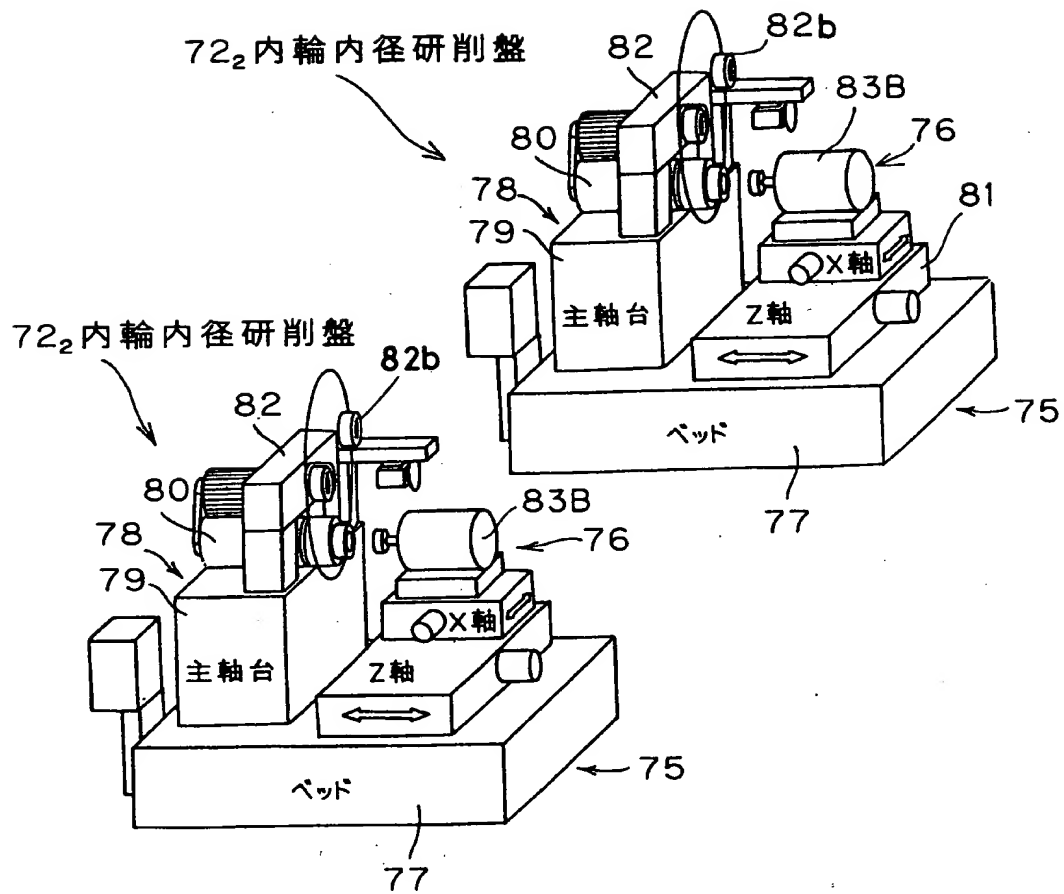
【図5】



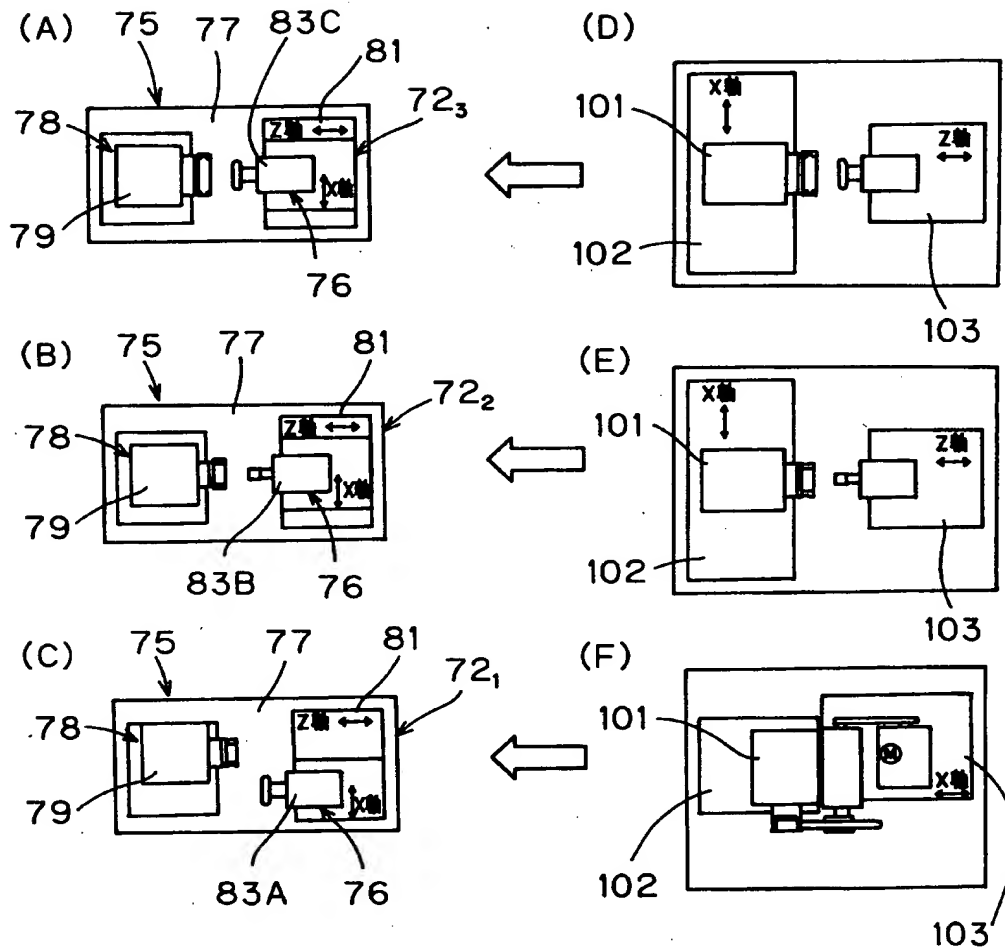
【図 6】



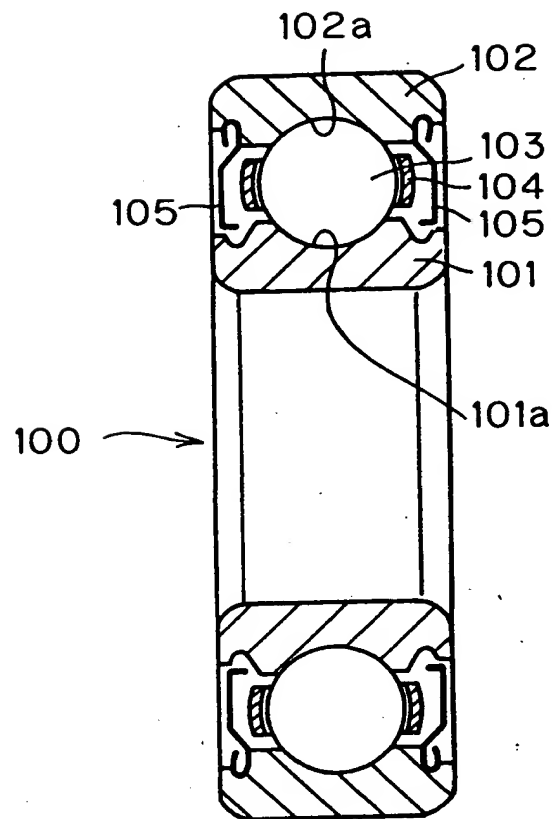
【図 7】



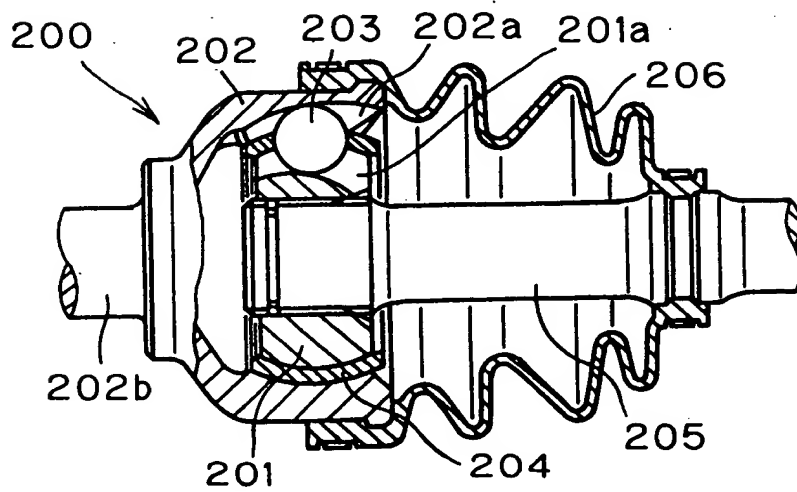
【図 8】



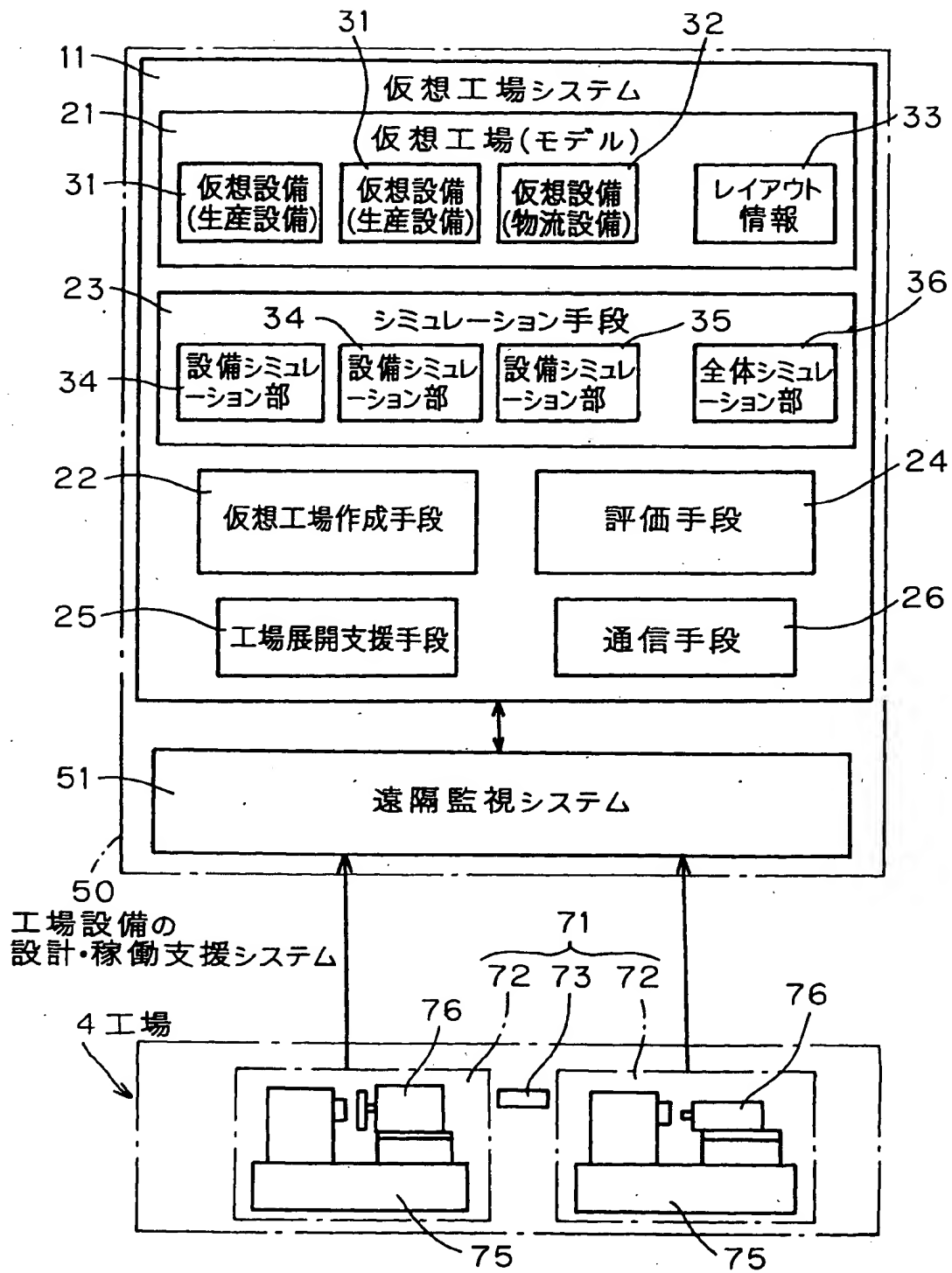
【図 9】



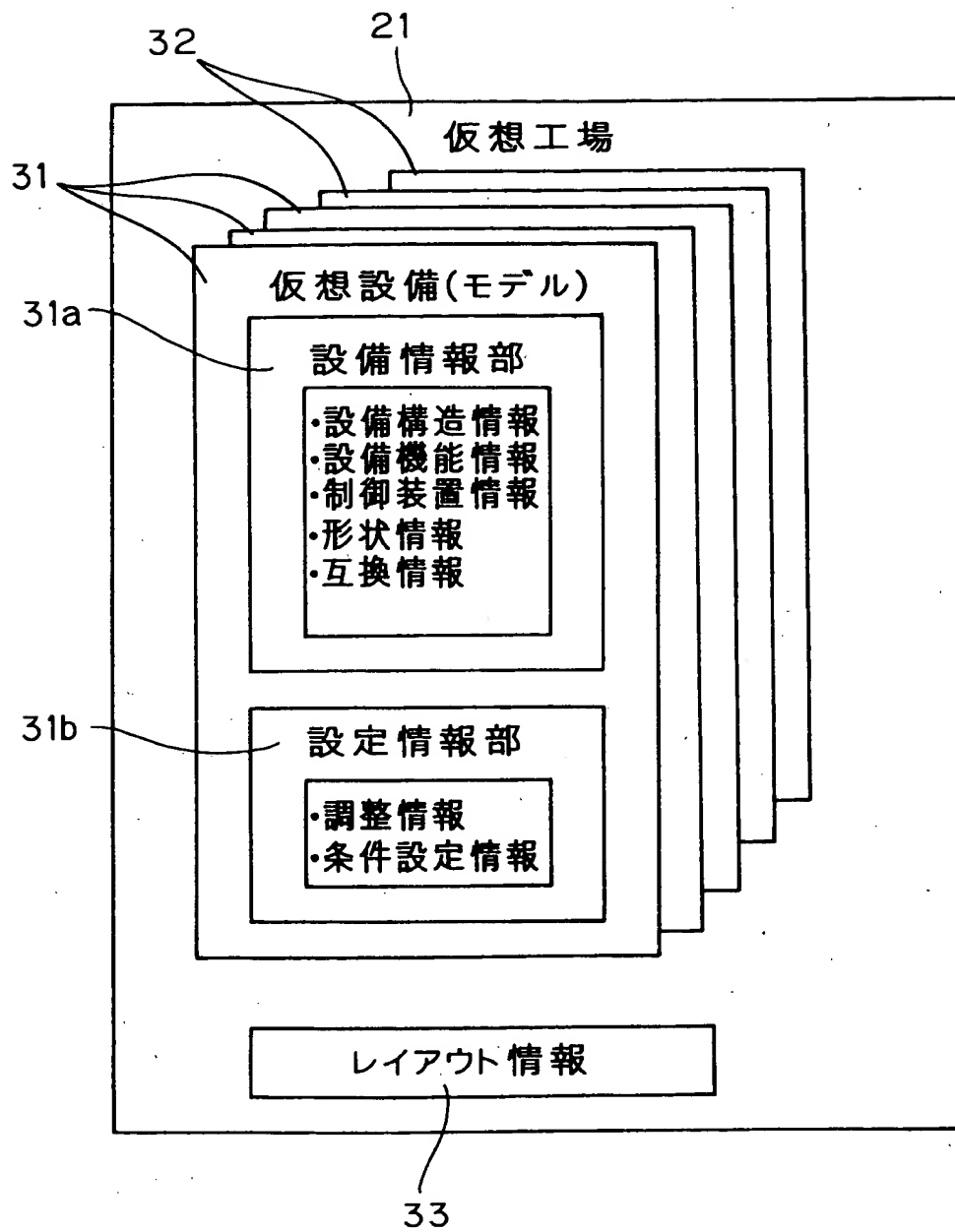
【図 10】



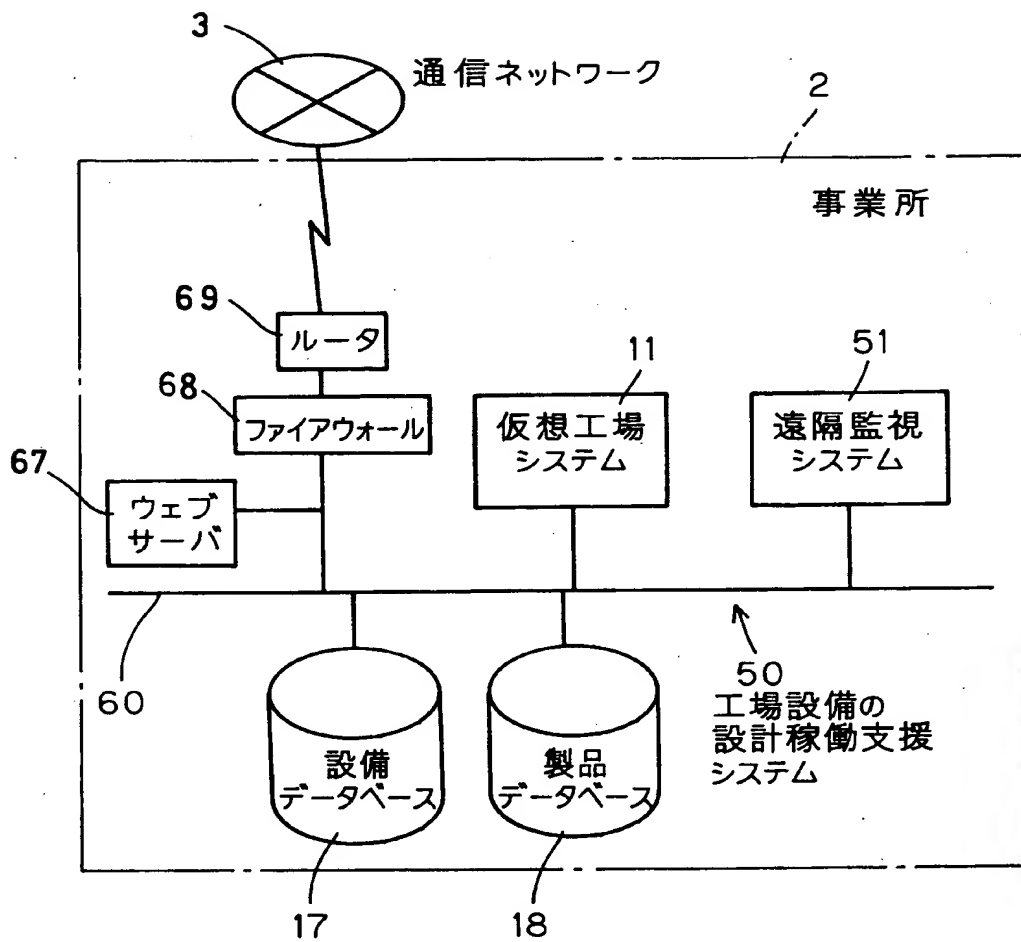
【図 11】



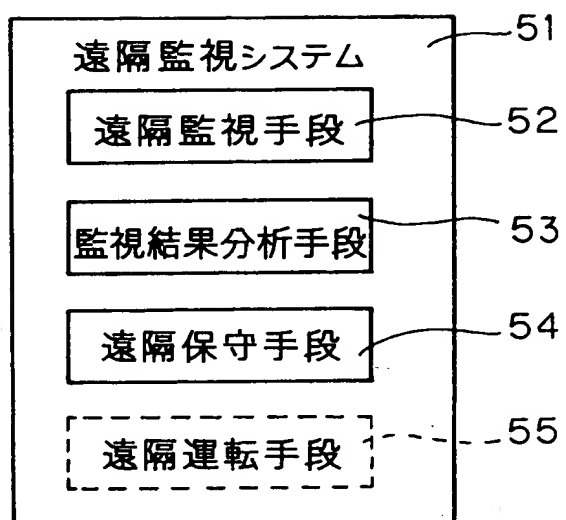
【図12】



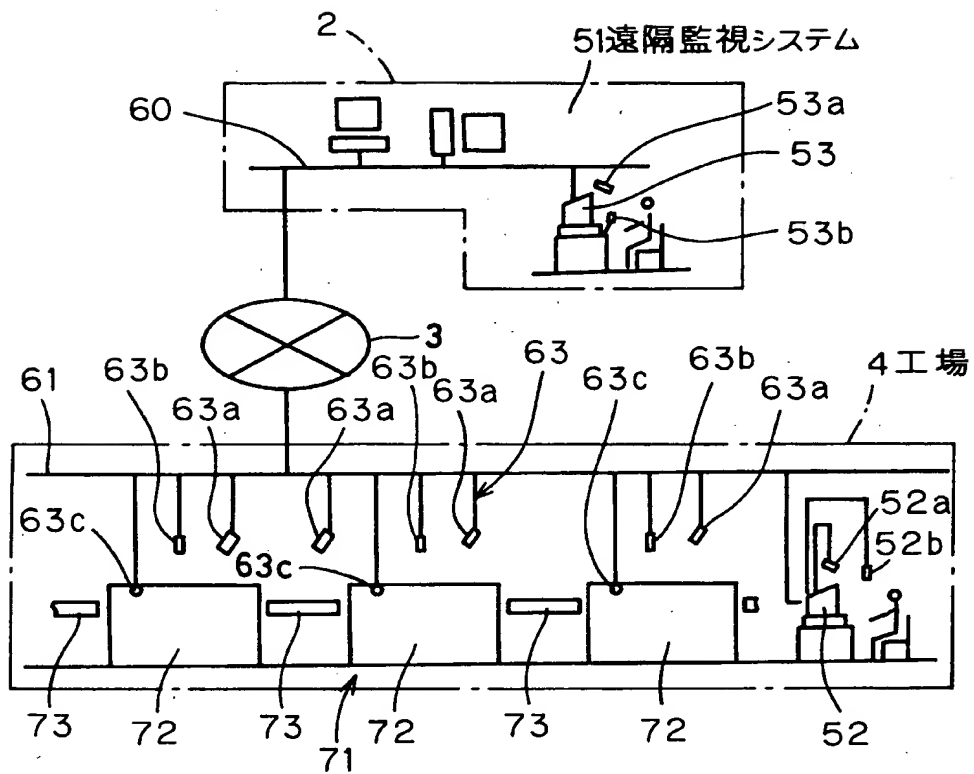
【図13】



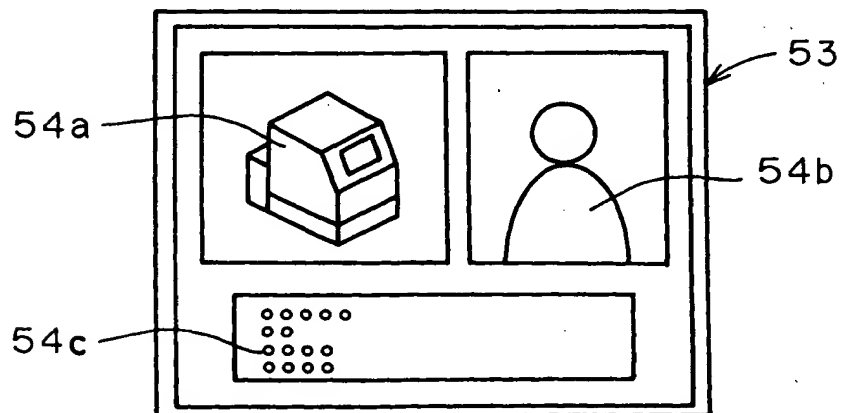
【図 1 4】



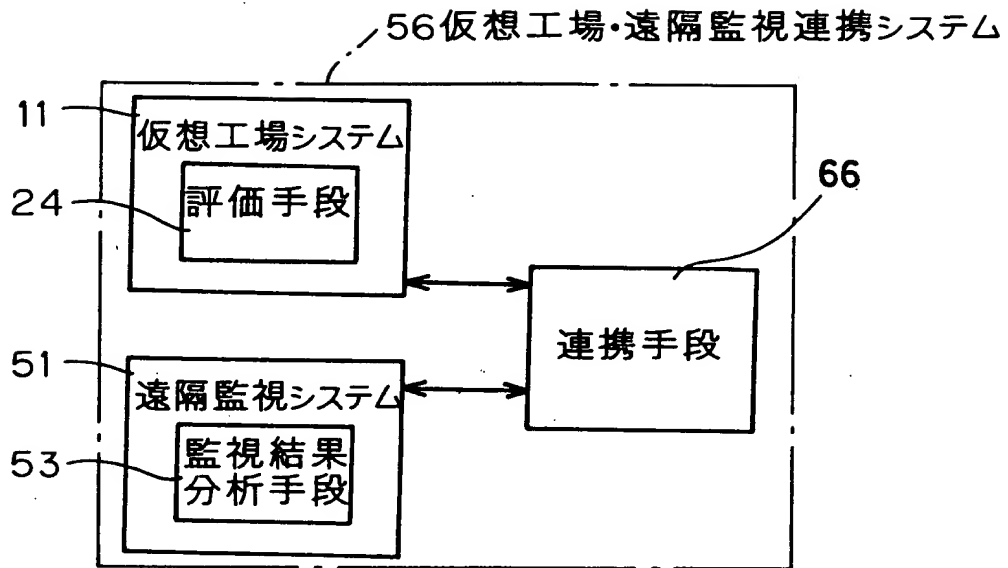
【図15】



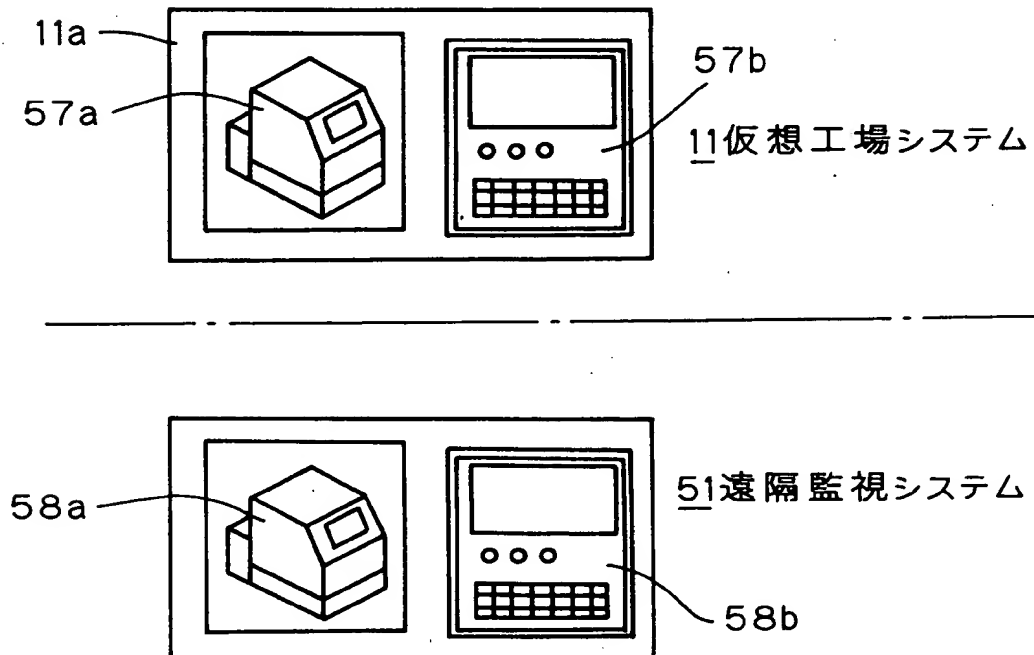
【図16】



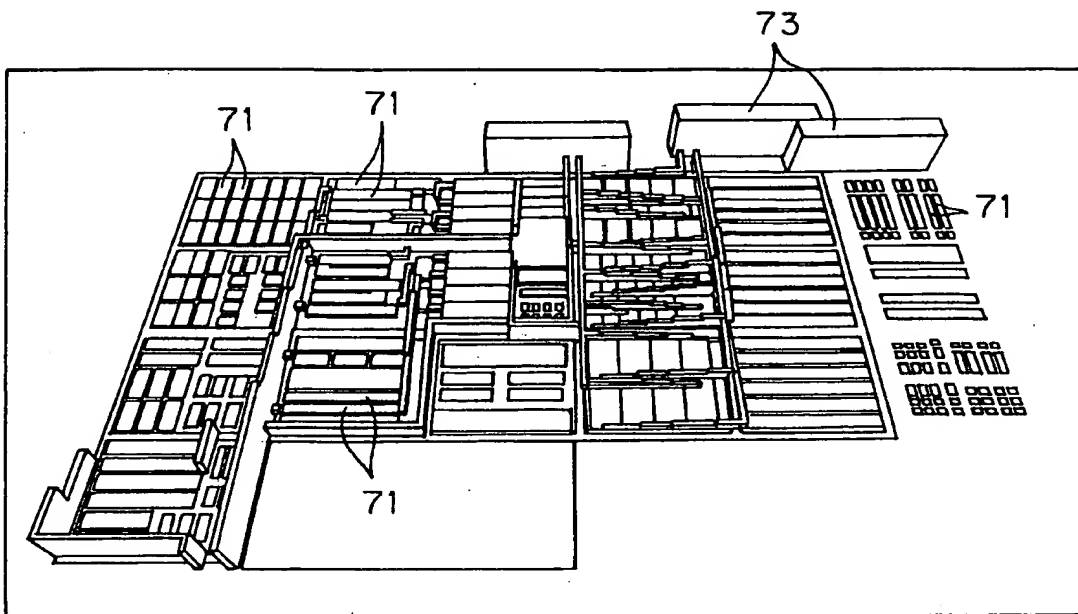
【図17】



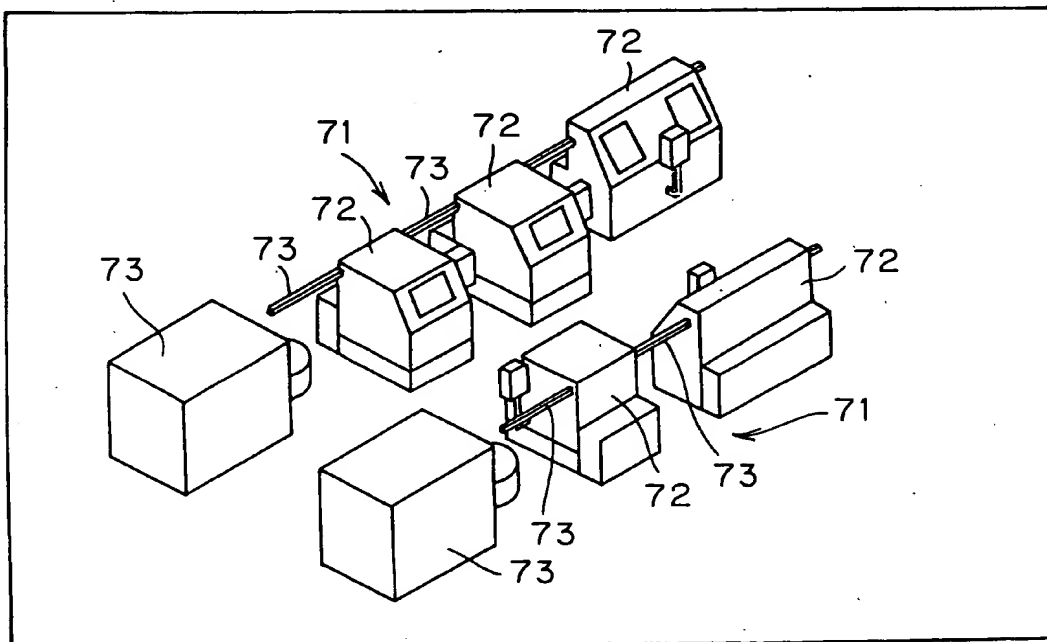
【図18】



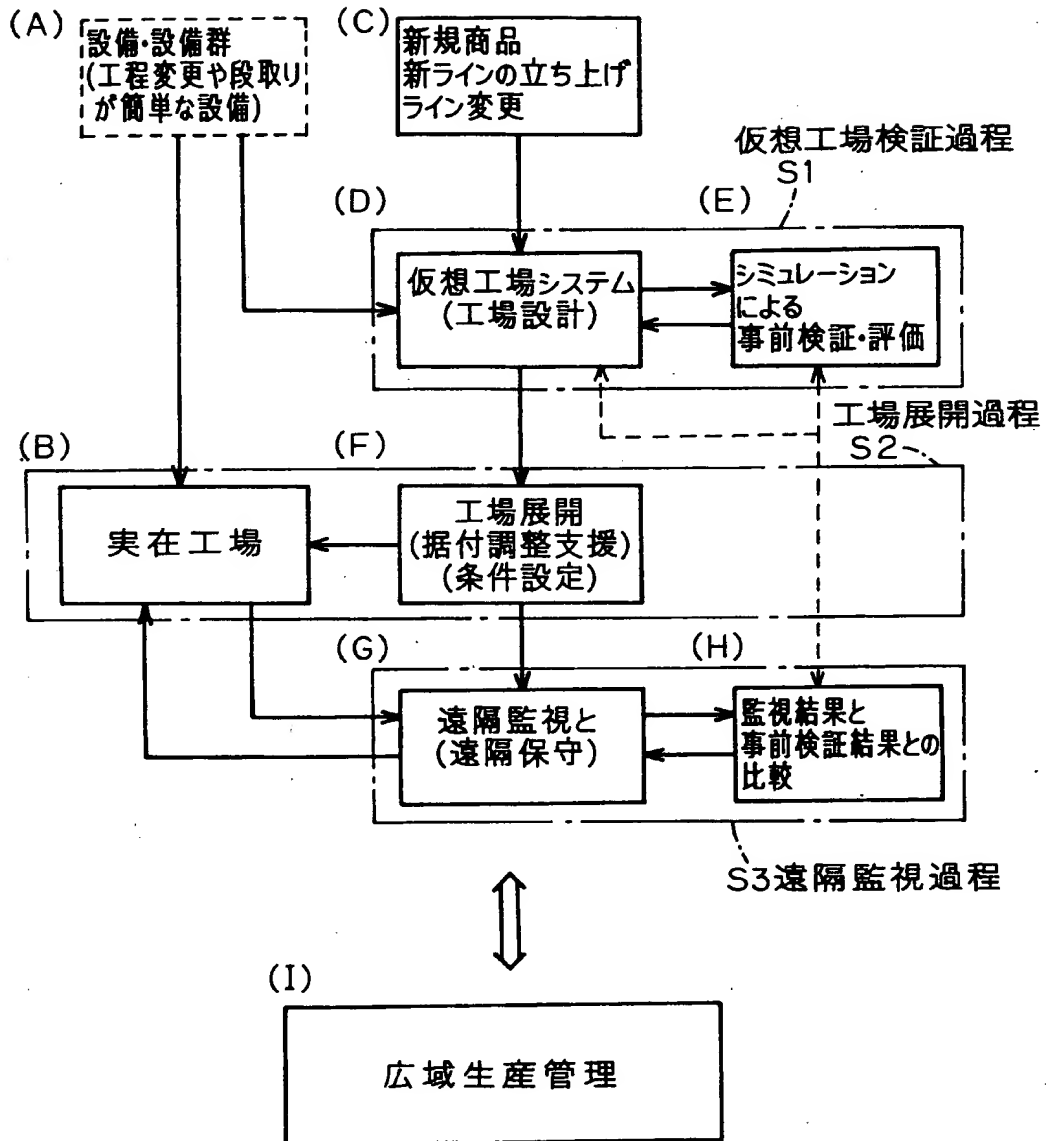
【図19】



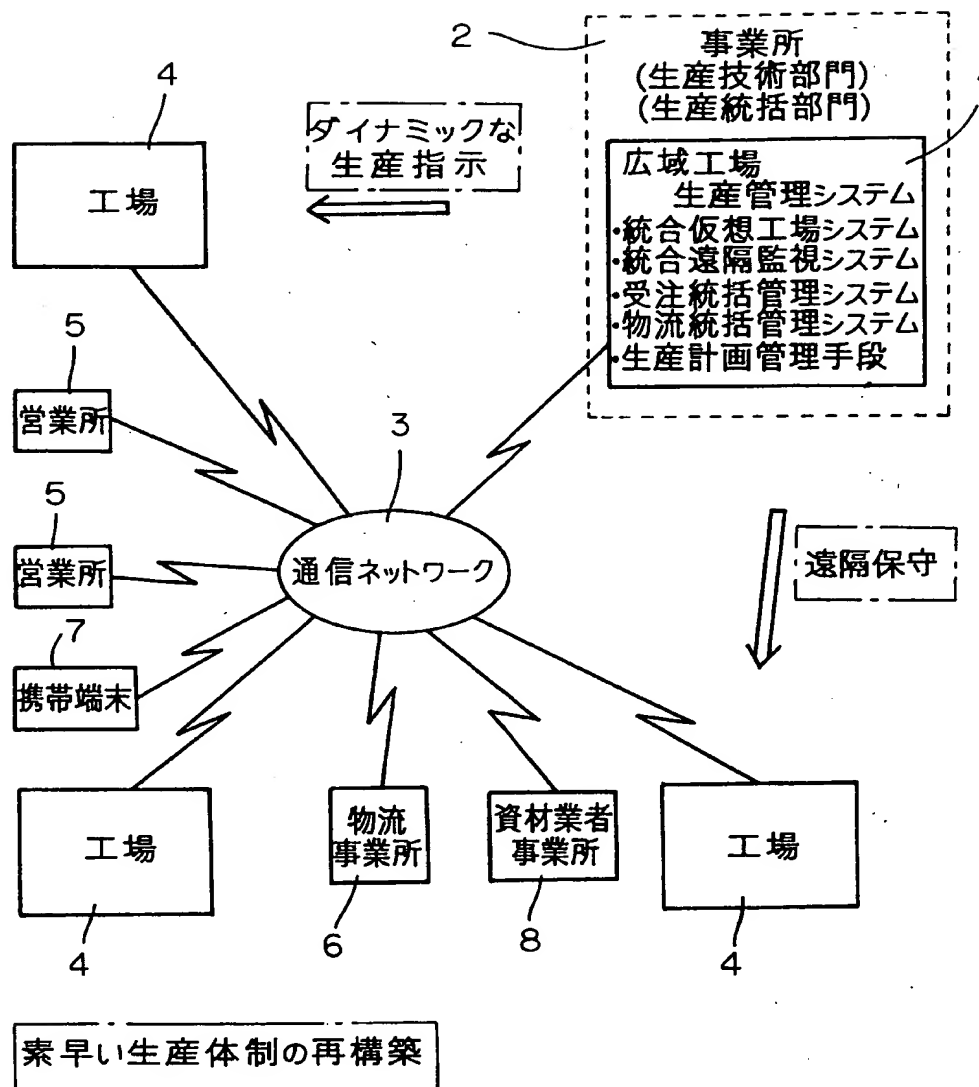
【図20】



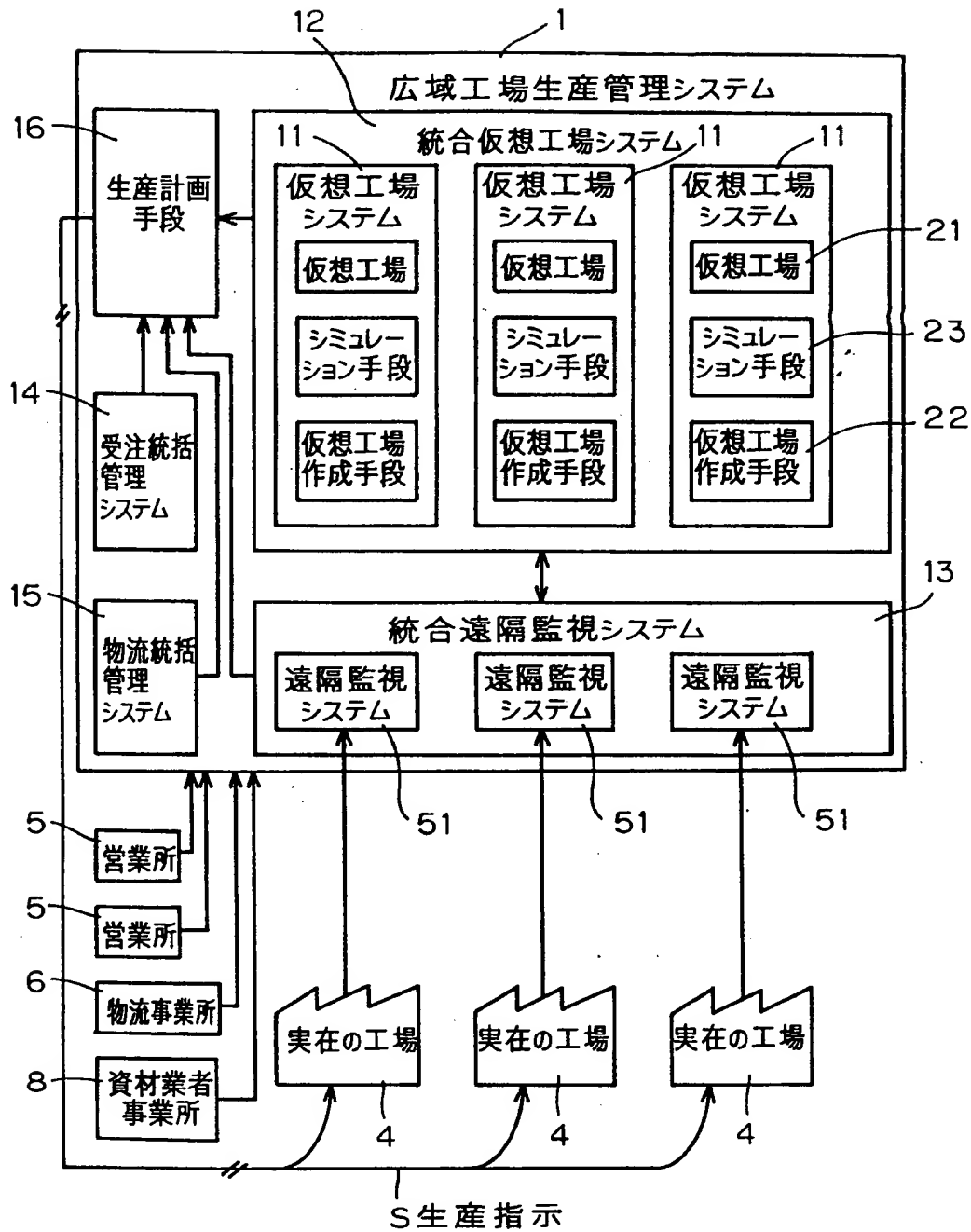
【図 21】



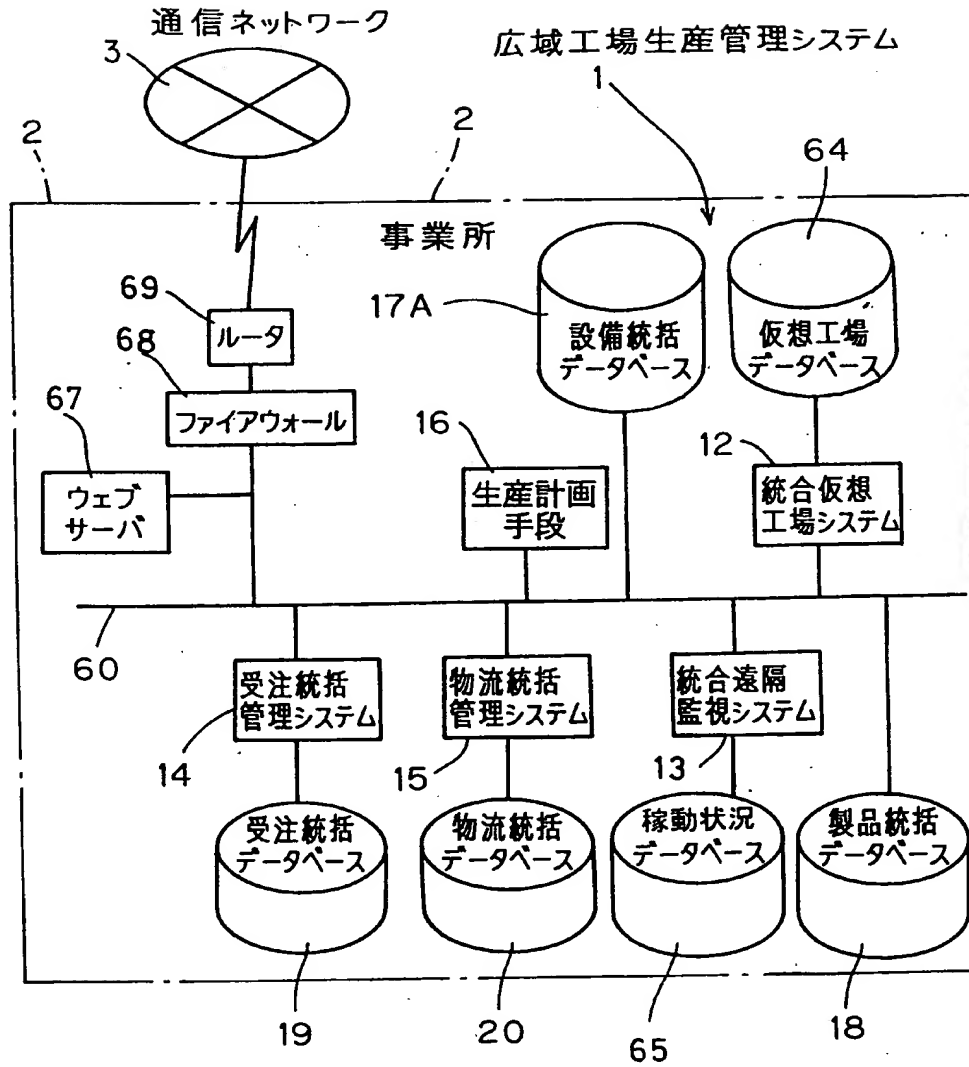
【図 22】



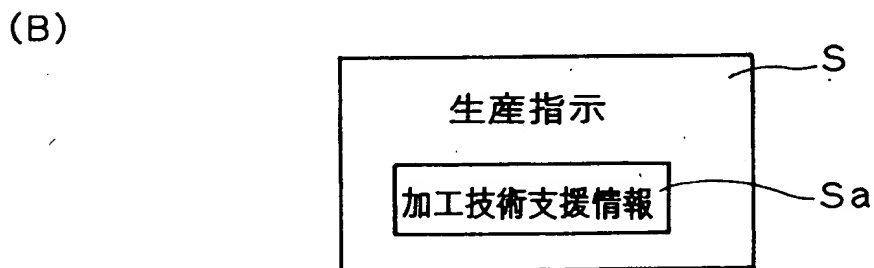
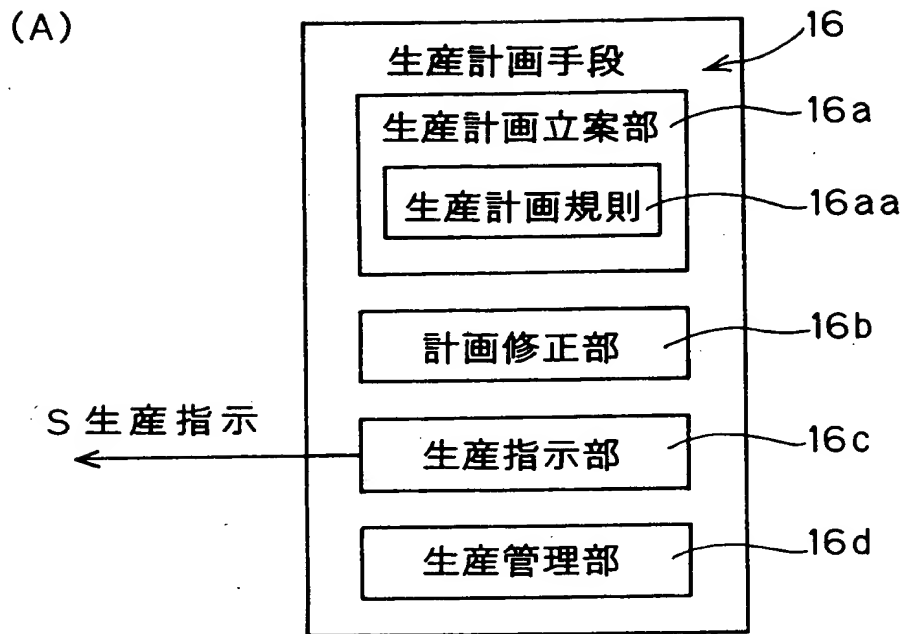
【図 23】



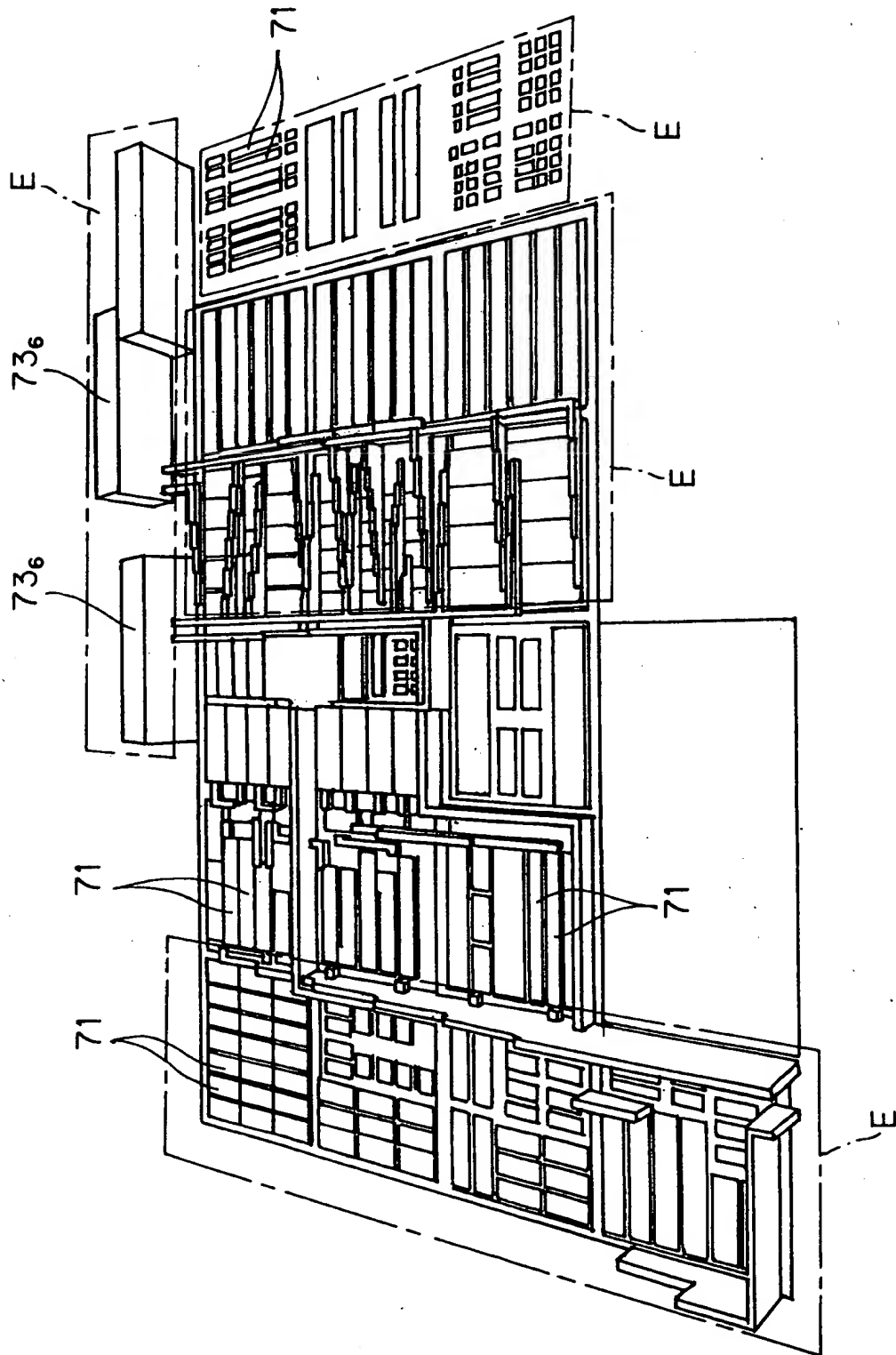
【図 2 4】



【図 25】



【図26】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 工程変更が容易な生産ラインおよびその工程変更方法を提供する。

【解決手段】 複数の生産設備 7 2 と物流設備とで構成される生産ライン 7 1 とする。ライン構成要素となる複数の生産設備 7 2 を、共通仕様の本体機械 7 5 に対してモジュラーユニット 7 6 を交換自在に組み合わせたユニット構成専用機とする。これらユニット構成専用機は、モジュラーユニット 7 6 を交換することにより機能の変更が可能なものとし、この機能変更による生産ラインの工程変更が行えるようにする。

【選択図】 図 6

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000102692]

1. 変更年月日 1990年 8月23日

[変更理由] 新規登録

住 所 大阪府大阪市西区京町堀1丁目3番17号

氏 名 エヌティエヌ株式会社